

TECHNISCHES MERKBLATT Nr. 234



LawiDur-Eisenglimmer

2-K-Beschichtung - seidenglänzend

Abtönbar über **einZA mix**

I. Werkstoff

einZA mix LawiDur-Eisenglimmer 2-K-Beschichtung ist ein hochwertiges 2-Komponenten-Beschichtungsmaterial für optimalen Oberflächenschutz und höchste Anforderungen. Durch die Schuppenstruktur des Eisenglimmers weist diese 2-Komponenten Eisenglimmer-Lackfarbe eine besonders hohe Widerstandsfähigkeit und lange Lebensdauer auf.

Art des Werkstoffes	2-Komponenten-Eisenglimmer-Beschichtung für außen und innen
Verwendungszweck	antikorrosiver Schutzanstrich mit Eisenglimmer-Effekt mit höchsten Anforderungen für Stahlkonstruktionen, Stahlfenster, Masten, Brücken, Tore, Zäune, Raffinerien u.a.m.
Farbtöne	Bundesbahn-Eisenglimmerfarben nach der TL 918 300, Blatt 101 Abtönbar über einZA mix L Industrie mit dem Basisfarbton EG (DB 702)
Glanzgrad	seidenglänzend
Spezifisches Gewicht	1,350 g/cm ³ (verarbeitungsfertige Mischung)
Bindemittelbasis	Polyurethan-Acrylharz-Kombination
Mischungsverhältnis (gravimetrisch)	Stammlack : Härter = 7 : 1 (Gew.-Teile)
Mischungsverhältnis (volumetrisch)	Stammlack : Härter = 5,5 : 1 (Vol.-Teile)
Pigmentbasis	licht- und wetterbeständige Pigmente
Temperaturbeständigkeit	bis +120 °C und bis -40 °C (bei Verarbeitung unter Normalbedingungen)
Verpackungsgrößen	Stammlack und Härter: 1 l - 3 l - 10 l

II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Lichtbeständigkeit	sehr gut
Chemikalienbeständigkeit	Beständig gegen eine Vielzahl von Säuren und Laugen, gegen Treibstoffe, Schmieröl, Bohröl, Hydrauliköl, Salzlösungen, Seewasser, Süßwasser, Reinigungsmittel, Fette, Alkohol und viele andere Lösungsmittel
Scheuerbeständigkeit / Wetterbeständigkeit / Haftung / Elastizität / Schlagfestigkeit	liegt über den Forderungen der DIN-Normen und den VOB-Bedingungen
Besondere Eigenschaften	gutes elektrisches Isolationsvermögen und gute Dekontaminierbarkeit
Verdünnung	einZA LawiDur-Spezialverdünnung
Rollen (kleine Flächen)	unverdünnt (evtl. bis maximal 5 % Verdünnung zugeben)
Spritzen (HVLV)	Gerät: Storch HVLV EcoFinish Spritzviskosität: 15 bis 20 % verdünnt mit einZA LawiDur-Spezialverdünnung Düse: 1,3 - Druck: max. 0,41
Luftloses (airless) Spritzen	unverdünnt, geeignet für Kolben- und Membrangeräte (Hinweise der Gerätehersteller sind zu beachten)

bitte wenden!

Trockenzeiten (20 °C, 65 - 75 % rel. Luftf. 100 µm Nassfilm)	nach ca. 10 - 15 Min. staubtrocken - nach ca. 20 - 30 Min. handtrocken nach ca. 60 Min. griffest - nach ca. 6 Std. hart - nach 7 Tagen Aushärtung voll belastbar
Topfzeit (potlife) bei 20 °C	max. 8 Stunden
Ergiebigkeit	8 - 10 m ² /l (100 - 120 ml/m ²) mit 1 l der gebrauchsfertigen Mischung
Überarbeitbar	nach Trocknung über Nacht. Um gute Zwischenhaftung zu erzielen, sollte bei mehrschichtigem Aufbau spätestens nach 24 Stunden Härungszeit die nächste Schicht aufgebracht werden. Sonst ist ein Zwischenschliff erforderlich.
Verarbeitungsbedingungen	nicht bei Temperaturen unter +10 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit über 75 % verarbeiten. Arbeitsgeräte, Druckluft und zu beschichtende Gegenstände müssen trocken sein, da Feuchtigkeit zu Oberflächenstörungen führen kann. Beim Spritzen an senkrechten Flächen kurz vornebeln.
Reinigung der Werkzeuge	mit einzA LawiDur-Spezialverdünnung oder mit einzA Universal-Nitroverdünnung

III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

Für optimale Lackierungen und gleichmäßige Oberflächen sollte einzA mix LawiDur-Eisenglimmer 2-K-PU-Beschichtung seidenglänzend ausschließlich im Spritzverfahren verarbeitet werden. Zum Rollen von kleinen Flächen empfehlen wir die Verwendung von konkav abgerundeten nitrofesten Schaumstoffwalzen dabei ist das Material zügig aufzutragen und in einer Richtung zu verschlichten, wobei letztendlich immer mit einer Oberflächenstruktur gerechnet werden muss.

Leichte Schattierungen und Streifigkeiten sind systembedingt und bei der Applikation von Eisenglimmer-Lackfarben mit aufschwimmenden Aluminium-Pigmenten im Streich- oder Rollverfahren nicht zu vermeiden. Die Lackiererergebnisse beim Rollverfahren können durch Zugabe von 1 bis maximal 5 % einzA LawiDur-Spezialverdünnung optimiert werden.

Die Gebinde enthalten die genau abgestimmten Mengen Stammlack und Härter.

Die beiden Komponenten - Stammlack und Härter - vor der Verarbeitung gründlich mischen.

Die gebrauchsfertige Mischung ca. 15 Min. vorreagieren lassen. Dann erst die evtl. erforderliche Verdünnung zugeben.

Anstrichaufbau Eisen und Stahl

Fachgerecht entrostet und reinigen, so dass der zu behandelnde Untergrund frei von Walzhaut und Zunder, sauber, trocken und fettfrei ist. Hochbelastete Flächen im Außenbereich sollten mit dem Oberflächenvorbereitungsgrad SA 2 ½ oder SA 3 nach der aktuellen DIN EN 12 944 Teil 4 vorbehandelt werden.

- 1. Grundanstrich mit mit einzA (mix) Lawirostal 2-K-Epoxi-Primer
- 2. Grundanstrich mit mit einzA (mix) Lawirostal 2-K-Epoxi-Primer
- Zwischenanstrich mit einzA mix LawiDur-Eisenglimmer 2-K-Beschichtung
- Schlussanstrich mit einzA mix LawiDur-Eisenglimmer 2-K-Beschichtung

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie j)

Lb: max. 500 g/l nach Stufe II (2010)

VOC-Gehalt von einzA mix LawiDur Eisenglimmer2-K-Beschichtung: < 500 g/l

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung.

Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 enthalten. Jederzeit abrufbar unter www.einzA.com oder anzufragen unter sdb@einzA.com.

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Ausgabe 03/2020; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.