



## Technisches Merkblatt

### EISENGLIMMER DICKSCHICHTLACK

#### Anwendungsbereich

Hochwertiger Metallschutzlack mit integrierter Grundierung. Geprüfte Korrosionsbelastung für Stahl und verzinkten Stahl nach DIN EN ISO 12944-6. Für Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtungen auf Eisen, Stahl, Zink, verzinktem Stahl, Aluminium, Kupfer, Hart-PVC, Holzbauteilen im Innenbereich und maßhaltigen Holzbauteilen im Außenbereich. Aufgrund der materialtypischen Geruchsentwicklung lösemittelhaltigen Lacken ist die Verarbeitung im Innenbereich nur bedingt zu empfehlen.

#### Produkteigenschaften

- Korrosionsschutz bis 15 Jahre
- Sehr gute Wetterbeständigkeit
- Hohe Deckkraft
- Sehr gute Haftung
- auch auf Zink
- hohe Trockenschichtdicke
- aromatenfrei.

#### Farbtonbeständigkeit gemäß BFS-Merkblatt Nr. 26:

Klasse: B

Gruppe: 1–3, je nach Farbton

#### Klassifizierung der Einsatzbereiche

Außen 1	Außen 2	Innen 1	Innen 2	Innen 3
+	+	0	0	0

(-) nicht geeignet / (o) bedingt geeignet / (+) geeignet

Einordnung nach klimatischen Bedingungen des Anwendungsbereichs. Bitte Technische Information „Klassifizierung der Einsatzbereiche“ beachten.

#### Glanzgrad

matt

#### Dichte

ca. 1,5 g/cm<sup>3</sup>

#### Materialbasis

Epoxiester mit aromatenfreien Lösemitteln.

#### Verdünnung

Verarbeitungsfertig eingestellt

#### Verarbeitungsart

Erststrich möglichst streichen. Nachfolgend streichen, rollen oder spritzen. Vor Gebrauch sorgfältig aufrühren.

Spritzauftrag:

	Airless	Membran- und Kolbenpumpe
Düse	0,009"–0,013"	0,015"–0,019"
Spritzdruck	180 - 200 bar	180 - 200 bar

#### Das passende Werkzeug

Hochwertige Schaumstoff-Walzen und Pinsel für Kunstharz-Lacke.

#### Die passende Grundierung

Nicht notwendig

#### Untergrund

Der Untergrund muss tragfähig, trocken und frei von losen Teilen, Staub, Öl, Fett und sonstigen als Trennmittel wirkenden Substanzen sein. Nicht für die Beschichtung von Dachflächen und eloxiertem Aluminium verwenden! Kanten und nicht zu streichende Flächen sorgfältig abkleben. Die Arbeitsumgebung abdecken.

#### Eisen- und Stahloberflächen:

Auf den Reinheitsgrad SA 2 1/2 (Strahlen) gem. DIN EN ISO 12944-4 vorbereiten. Bei geringer Korrosionsbelastung (z.B. im Innenraum ohne Kondenswasserbelastung und ohne aggressive Einflüsse ist auch eine gründliche maschinelle oder Handendrostung auf den Reinheitsgrad ST 3 möglich.

#### Oberflächen aus Zink und Hart-PVC:

Zinkflächen/PVC mit einer 10%igen Ammoniaklösung unter Zugabe eines Netzmittels (Spülmittel) mit einem Kunststoffvlies (Spülschwamm) oder konfektioniertem Zinkreiniger gründlich reinigen. BFS Merkblatt Nr. 5/22 beachten! Den entstehenden Schaum für einige Minuten einwirken lassen und danach gründlich abwaschen.

#### Oberflächen aus Aluminium (kein Eloxal):

Mit Nitroverdünnung oder Phosphorsäure Reinigung mit Schleifpad nach BFS-Merkblatt Nr. 6.

**Oberflächen aus Kupfer:**

Kupfer mit Multistar und Schleifpad schleifend reinigen. BFS Merkblatt Nr. 6 beachten.

**Holzbauteile:**

Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen, gründlich reinigen und austretende Holzinhaltstoffe wie z. B. Harze und Harzgalen entfernen. Scharfe Kanten brechen (siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 18). Maximale Holzfeuchtigkeit: 12 % bei maßhaltigen Holzbauteilen, 15 % bei nicht maßhaltigen Holzbauteilen, nicht überschreiten.

**Altanstriche:**

Altanstriche anschleifen/anlaugen und reinigen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.

**Anstrichaufbau**

Vor Gebrauch gut aufrühren. Auf großen Flächen ist eine Wolkgigkeit, z.B. durch Aufteilung der Flächen in Arbeitsabschnitte, nicht immer vermeidbar. Es müssen zwei bis drei satte Lack-schichten aufgetragen werden. Die Trocknungszeit zwischen den Anstrichen von 24 Stunden muss eingehalten werden.

Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorie C2, C3, C4 in Anlehnung an DIN EN ISO 12944-5 Oberflächenvorbereitung bei Eisen und Stahl: Strahlen auf Reinheitsgrad SA 21/2 (DIN EN ISO 12944-4). Oberflächenvorbereitung bei verzinktem Stahl: Sweepen (DIN EN ISO 12944-4).

		µm	Korrosivitätskategorien								
			C2 <sup>2</sup>			C3 <sup>2</sup>			C4 <sup>2</sup>		
			L	M	H	L	M	H	L	M	H
<b>Korrosionsschutz auf Eisen und Stahl</b>											
1	ROST-SCHUTZ-GRUND + 2 Anstriche mit METALL-SCHUTZLACK  (je 40 µm Schichtdicke)	120									
2	2 Anstriche mit EISENGLIMMER  (je 80 µm Schichtdicke)	160									
3	3 Anstriche mit EISENGLIMMER  (je 80 µm Schichtdicke)	240									

Korrosionsschutz auf verzinktem Stahl										
1	2 Anstriche mit EISENGLIMMER  (je 80 µm Schichtdicke)	160								

<sup>1</sup> Sollschichtdicke insgesamt  
<sup>2</sup> Erläuterungen zu den Korrosivitätskategorien siehe unten

**Erläuterungen**

Korrosivitätskategorien (siehe DIN EN ISO 12944 Teil 2)

Kategorie/ Belastung	Beispiele für typische Umgebungsbedingungen bzw. Belastungen in gemäßigttem Klima.	
	außen	innen
C2 gering	Atmosphären mit geringer Verunreinigung. Meistens ländliche Bereiche.	Ungeheizte Gebäude, wo Kondensation auftreten kann, z.B. Lager, Sporthallen.
C3 mäßig	Stadt- und Industrieatmosphäre, mäßige Verunreinigung durch Schwefeldioxid. Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung.	Produktionsräume mit hoher Feuchte und etwas Luftverunreinigung, z.B. Anlagen zur Lebensmittelherstellung, Wäschereien, Brauereien, Molkereien.
C4 stark	Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit mäßiger Salzbelastung.	Chemieanlagen, Schwimmbäder, Bootschuppen über Meerwasser.

**Schutzdauer**

(siehe DIN EN ISO 12944 Teil 1 und 5)

Die Schutzdauer ist die erwartete Standzeit eines Beschichtungssystems bis zur ersten Instandsetzung. Bei den angegebenen Zeitspannen handelt es sich um Erfahrungswerte die dem Auftraggeber helfen können, ein Instandsetzungsprogramm nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten festzulegen. Die Schutzdauer ist keine Gewährleistungszeit!

Zeitspanne	Schutzdauer in Jahren
Low (L)	2–5
Middle (M)	5–15
High (H)	Über 15

**Verarbeitungshinweise**

- Bei Glimmerfarbtönen kommt es i.R. zu Farbtonabweichungen: 1) Im Vergleich zu drucktechnisch hergestellten Farbtonkarten. 2) Zwischen Glimmerfarben unterschiedlicher Hersteller. 3) Bei Ausbesserungsarbeiten. 4) Bei unterschiedlichen Beschichtungsverfahren (z.B. Streichen, Rollen, Spritzen, Pulverbeschichtung, Naßlackierung).

Stand: 3/2018

Dieses Merkblatt ist auf der Basis des Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt. Im Hinblick auf die Vielzahl der möglichen Anforderungen und Bedingungen am jeweiligen Objekt bleiben jedoch Ihre Prüfpflichten als Verwender auf die konkrete Eignung unseres Produktes/ unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unberührt. Gültigkeit hat dabei nur das Technische Merkblatt in seiner neuesten Fassung. Überzeugen Sie sich daher bitte stets über die Aktualität dieser Fassung auf [www.krautol.de](http://www.krautol.de).

**Verbrauch**

Ca. 140 ml/m<sup>2</sup> pro Arbeitsgang auf glattem Untergrund. Auf rauen Flächen entsprechend mehr. Den exakten Verbrauch bitte mittels einer Probebeschichtung ermitteln.

**Trocknung**

Bei +20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte Oberflächentrocken nach ca. 8 Stunden. Überstreichbar nach 24 Stunden. Durchgetrocknet nach ca. 5 Tagen. Bei niedrigerer Temperatur und höherer Luftfeuchte verlängern sich diese Zeiten.

**Reinigung der Werkzeuge**

Mit Terpentinersatz.

**Lagerung**

Dicht verschlossen, zwischen 5 – 25° C, an einem gut belüfteten, trockenen Ort und entfernt von Hitze, Zündquellen und direktem Sonnenlicht lagern.

**Bitte beachten**

Enthält: Naphtha (Erdöl), mit Wasserstoff behandelt, schwer; n-Butylacetat. Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Unter Verschluss aufbewahren. Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 verwenden. Spritznebel nicht einatmen. Kombifilter A2/P2 verwenden.

**Allergiker-Hotline**

+ 49 (0) 800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz)

**GISCODE für Beschichtungsstoffe**

BSL40

**Produktcode für Farben und Lacke (veraltet)**

M-LL01

**VOC-Gehalt**

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt dieses Produktes (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 410 g/l VOC.

**Entsorgung**

Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben. Flüssige Materialreste bei der Sammelstelle für Altfarben/Altlacke abgeben, eingetrocknete Materialreste als Bau- und Abbruchabfälle oder als Siedlungsabfälle bzw. Hausmüll entsorgen. Inhalt und Behälter in Übereinstimmung mit den lokalen, regionalen, nationalen und internationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen. Abfall sollte nicht über Abwässer entsorgt werden.

**Gebindegrößen**

	750 ml	2,5 l	10 l
Weißaluminium (RAL 9006)	•	•	
Grualuminium (RAL 9007)	•	•	

Werkstönung*			•
--------------	--	--	---

\* beliebiger Farbton, nach Machbarkeitsprüfung