

System Oberflächenvorbereitung

Anstrichfolge	Reinigungsmittel / Anstrichmaterial	Mischungsverhältnis nach Gewicht	Ergiebigkeit ca. m ² / l	Verarbeitung	Verarbeitungs- / Oberflächen-Temperatur	Trockenzeit bei 20° C, 80 % rel. Luftfeuchte in Stunden		Überstreichintervall		Verdüner / Gerätereiner	Empfohlene Oberflächenvorbereitung für unterschiedliche Bootsbaumaterialien				
						Staubtrocken	Regensicher	min. Std.	max. Tage		GFK Glasfaser verstärkte Kunststoffe	Nordisches Holz	Hart u. Tropisches Holz	verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasser festes Aluminium, Buntmetalle	
1	Fettlösender Reiniger		15 *	Bürste	5-30	./.	./.	./.	./.	W	X			X	
1a	D 23 Verdüner 990		10 *	P/Bürste	5-30	./.	./.	./.	./.	./.			X		

W = Wasser

P = Pinsel , R = Rolle , AS = Airless-Spritzen , LS = Luftspritzen

* je nach Verschmutzungsgrad bzw. Saugfähigkeit des Untergrundes.

➤ Nach der Oberflächenvorbehandlung ist gem. ausgewähltem System zu beschichten, Datenblätter sind zu beachten !

Wichtige Hinweise !

Überstreichintervall

Bei allen 1- und 2-komponenten-Produkten ist ein "minimal" und ein "maximal" Überstreichintervall unbedingt zu berücksichtigen. Der Überstreichintervall gibt nicht nur die Überstreichbarkeit des Produktes mit sich selbst, sondern auch mit anderen nachfolgenden Produkten an. Zu "frühes" Überstreichen bewirkt Lösemittelausschlüsse und Härtungsstörungen. Die Folge bei Wasserbelastung ist Blasenbildung. Zu "spätes" Überstreichen verhindert die Haftung zum Untergrund, weil z.B. bei 2-komponenten-Produkten das Material bereits ausgehärtet ist. Bei Überschreitung des angegebenen "maximal" Überstreichintervall ist daher auf jeden Fall, auch bei 1-komponenten-Produkten, ein Mattschleifen des Untergrundes vor einer erneuten Beschichtung unbedingt erforderlich (mechanische Verklammerung des Folgeanstrichs zum Untergrund).

Trocknungszeit

Die Trocknungszeit ist stark abhängig von der Temperatur - und hier ist immer die Oberflächen-Temperatur - während der Trocknungsphase maßgebend. Niedrige Temperaturen verzögern, höhere Temperaturen beschleunigen. Jeweils 10° C Temperaturveränderung bewirkt eine wesentliche Veränderung der Trocknungszeit. Das chemische Aushärten bei 2-komponenten-Produkten erfordert im allgemeinen eine Mindesthärtungstemperatur von +10° C, da bei niedrigen Temperaturen die Härtung zum Stillstand kommt. Der zweite wichtige Punkt bei der Trocknung ist die relative Luftfeuchte. Je feuchter die Luft, desto langsamer die Trocknung. Relative Luftfeuchtigkeiten oberhalb 80% sind kritisch (Mattwerden der Oberfläche, stellenweise Taupunktüberschreitungen möglich). Weiterhin sind Luftbewegungen und Sonneneinstrahlung zu berücksichtigen. Bei Arbeiten in geschlossenen Räumen ist für gute Belüftung zu sorgen, da Lösemitteldämpfe schwerer als Luft sind und Trocknungsverzögerungen und Mattwerden bewirken können. Außerdem sind die "Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge" auf den Etiketten der Gebinde zu beachten.

Taupunkt

Taupunkt- und Reifbildung sind allgemein bekannt. Die Ursache dafür liegt in der bei verschiedenen Temperaturen unterschiedlichen Löslichkeit von Wasser in der Luft (es lösen sich bis zur Sättigung bei -18° C ca. 1 g und bei 0° C ca. 5 g, bei +23° C ca. 20 g und bei +30° C ca. 30 g Wasser je m³ Luft). Wenn jeweils die bei der entsprechenden Temperatur maximal lösliche Wassermenge von der Luft aufgenommen ist, beträgt die relative Luftfeuchte 100%. Kühlere Oberflächen werden von einem > 1. unsichtbaren Taufilm überzogen, z.B. hervorgerufen durch Wind, Nachtkühle, gefüllte Tanks oder abgetrockneten Regen bzw. trocknende Farben. Beim Verdunsten von Wasser und Lösemitteln wird der Umgebung Wärme entzogen, d.h. die Verdunstungskälte bewirkt Abkühlung der Oberfläche. Aus diesem Grund geht man in der Praxis davon aus, daß Anstricharbeiten nur ausgeführt werden dürfen bei Temperaturen, die 3° C über dem Taupunkt liegen oder bei maximal 80% relativer Luftfeuchte.

Diese System- und Produktinformationen sind unverbindliche Planungshilfen.
Die vorhergegangenen Datenblattausgaben verlieren hiermit ihre Gültigkeit.

Stand 01/2016