

ROSTSCHUTZ

BRUNOX® EPOXY – ROSTSANIERUNGS-SYSTEM

- als Rostsanierer und Epoxy-Grundierung für den industriellen Unterhalt von Konstruktionen, Anlagen, Maschinen, Fahrzeugen, etc.
- das patentierte Rostsanierungs-System auf Epoxydharzbasis.
- schwermetalldfrei und mineralisäurefrei
- unbeschränkt lager- und verdünnbar mit Aceton
- mit handelsüblichen Decklacken und Spachteln verträglich

Die cognacfarbene, klare Flüssigkeit bildet mit der neutralisierten Rostschicht einen metall-organischen Eisenkomplex. Diese sich bildende, schwarze, sehr kompakte und widerstandsfähige Schutzschicht gewährt einen langfristigen Korrosionsschutz und ist dank der Epoxydharz-Bestandteile gleichzeitig eine perfekte Grundierschicht.

Es eignet sich vortrefflich für die Sanierung von Maschinen, Anlagen und Fahrzeugen. Dank seiner hohen Penetration in die Rostporen und seiner perfekten Filmbildung (keine Pinselspuren) ist eine gute Wirksamkeit und Weiterverarbeitung gewährleistet.

Lösen Rost, Fett, Schmutz sowie mit Rost unterwanderte Farbreste mittels Drahtbürste, Schleifscheibe etc. entfernen. Auf den verbleibenden

Porenrost wird BRUNOX® epoxy in 2 - 3 Schichten mit Pinsel, Roller, Spritzpistole oder in mehreren Schichten aus der handlichen, FCKW-freien BRUNOX® epoxy Spraydose aufgetragen.

BRUNOX® epoxy eignet sich sehr gut zum Tauchen und Ausgießen von verschlossenen Behältern. Anschliessend muss ein Decklack appliziert werden.

ENTROSTUNGSBEIZE UND PENETRIERENDE FARBE

Entrostungsbeize (früher Ferrodit) ist eine verdünnte Phosphorsäure, welche zum Rostentfernen und und Phosphatieren von Metallen eingesetzt wird. Ein Inhibitor sorgt dafür, dass die Reaktion rechtzeitig beendet wird.

Das optische Ergebnis ist abhängig von der Zusammensetzung des Stahls.

Penetrierende Farben binden den Rost und verhindern das Weiterrosten. Eine Handenrostung ist ausreichend. Wir führen Penetriermittel oxidgelb.

GRUNDIERFARBE P300

Die GRUNDIERFARBE P 300 ist eine schnelltrocknende, antikorrosive Grundierfarbe auf Alkydharzbasis. Die sehr guten Korrosionsschutzeigenschaften resultieren aus einem optimalen Verhältnis zwischen Bindemittel und Festkörper, sowie durch die Verwendung von Zinkphosphat als aktives Rostschuttpigment gegen Unterrostung.

Die GRUNDIERFARBE P 300 ist auch mit 2-K-, Acryl-, Nitro-, Einbrenn-, Chlorkautschuklacken überlackierbar und mit PVC-Lackfarben überspritzbar (kein Hochziehen).

Die GRUNDIERFARBE P 300 besitzt sehr gute Haftungseigenschaften auf Eisen, Stahl und Gußeisen. Aufgrund des hohen Festkörpers der GRUNDIERFARBE P 300, kann schon mit einem Anstrich eine Beschichtung mit guter Fülle und hoher Schichtstärke erzielt werden.

Die GRUNDIERFARBE P 300 dient als mehrmonatiger wetterbeständiger Grundanstrich und vermittelt der nachfolgenden Lackierung eine optimale Haftfestigkeit und Wetterbeständigkeit.

Farbtöne: Rotbraun und hellgrau. Ab 25 Kg nahezu jeder gewünschte Farbton.

Glanzgrad: matt.

Untergrundvorbehandlung: Haftung und Korrosionsschutz hängen wesentlich von einem einwandfreien Untergrund ab. Dieser muß sauber, trocken, fett- und rostfrei sein.

Trockenzeit bei Raumtemperatur:

Staubtrocken nach ca. 10 Min.

Klebfrei nach ca. 25 Min.

Trocken nach ca. 60 Min.

Durchtrocknung nach ca. 48 Std.

Wir können alle Produkte der Firma Pietzcker aus Hamburg beschaffen.

LACKZINK

-ist eine Zinkstaubfarbe auf Basis eines modifizierten Epoxidharzesters mit 93% Zinkanteil im getrockneten Film.

LACKZINK enthält 99% reines Zink und entspricht damit der Bundesbahnvorschrift DB TL 918 300 BL 4. Beschichtungen mit LACKZINK trocknen schnell und sehr haftfest auf und sind bis zu 200 C hitzebeständig.

LACKZINK besitzt auf allen Metalluntergründen einen sehr hohen und sicheren Korrosionsschutz auch bei längerer Außenbewitterung ohne kurzfristig nachfolgender Decklackierung.

Selbst bei kleinen Beschädigungen der beschichteten Oberfläche wird dort die Rostbildung und die Unterrostung durch elektrochemische Vorgänge vermindert.

Farbtöne: Grau.

Glanzgrad: Matt.

Untergrundvorbehandlung: Haftung und Korrosionsschutz hängen wesentlich von einem einwandfreien Untergrund ab. Dieser muß sauber, trocken, fett- und rostfrei sein.

Verarbeitung: Lackzink ist streichfähig eingestellt und kann mit einem Pinsel, mit einer Rolle oder mit einer Spritzpistole aufgetragen werden.

Die Spritzviskosität für Druckluftspritzen wird durch Zugabe von 8-10% Kunstharzverdünnung erreicht.

Eine Airless Verarbeitung ist möglich, während die elektrostatische Verarbeitung nicht gegeben ist.

Bei sehr rauhem oder profiliertem Untergrund empfehlen wir zwei Anstriche mit Lackzink vorzunehmen.

Günstigste Verarbeitungstemperatur: 15-22 C.

ZINKAUSBESSERUNGSFARBE

ZINKAUSBESSERUNGSFARBE besteht aus einer Mischung zwischen Lackzink und einem Aluminiumlack auf besonders hochwertiger Bindemittelgrundlage.

ZINKAUSBESSERUNGSFARBE vereint die gute Korrosionsschutzwirkung des Lackzinks mit dem zinkähnlichen Farbton des Aluminiums.

Zinkbeschädigungen und Schweißarbeiten können nachgebessert und in einem Arbeitsgang dem Verzinkten angeglichen werden.

ZINKAUSBESSERUNGSFARBE besitzt gute Haftungseigenschaften auf allen Metalluntergründen.

Farbton: Silber - zinkähnlich.

Glanzgrad: Seidenmatt.

Untergrundvorbehandlung: Haftung und Korrosionsschutz hängen wesentlich von einem einwandfreien Untergrund ab. Dieser muß sauber, trocken, fett- und rostfrei sein.

Verarbeitung: Zinkausbesserungsfarbe ist streichfähig eingestellt und kann mit einem Pinsel, mit einer Rolle oder mit einer Spritzpistole aufgetragen werden. Die Spritzviskosität für Druckluftspritzen wird durch Zugabe von ca 5% Kunstharzverdünnung erreicht.

Eine Airless Verarbeitung ist möglich, während die elektrostatische Verarbeitung nicht gegeben ist.

Günstigste Verarbeitungstemperatur: 15-22 C.

Spritzeinstellung: Verarbeitungsart Verdünnung Druck Düsengröße

Luftdruck ca. 5% (25-30 Sek.) 3,0-3,5 bar 1,5-1,8 mm

Airless Lieferkonsistenz 160 bar 0,28 mm

Kennzeichnung: Gefahrstoffverordnung: nicht unterstellt

VbF: entfällt WGK: 2

Ergiebigkeit: Mit 1 Ltr. Zinkausbesserungsfarbe können ca. 10-12 qm Fläche beschichtet werden.

Verdünnung: Zum Verdünnen von Zinkausbesserungsfarbe, auch um die Farbe spritzfertig einzustellen, empfehlen wir unsere Kunstharzverdünnung.

Trockenzeit bei Raumtemperatur: Staubtrocken nach ca. 10 Min.

Klebfrei nach ca. 15 Min.

Trocken nach ca. 30 Min.

Quellenangaben:

Merkblatt und Produktinformationen der Fa. Friedrich Pietzcker, Hamburg

SCHMIEDELACK

Schmiedelack ist eine sehr schnell trocknende Kunstharzlackfarbe auf Basis Polyvinylmischpolymerisat (Flüssigkunststoff), mit hervorragenden Haftungseigenschaften auf vielen Metalluntergründen. Ohne Grundierung werden festhaftende, wetterbeständige Anstriche auf Metalluntergründen wie Zink, Aluminium und Kupferblechen erreicht. Die Haftung auf Eisen und Stahl ist selbstverständlich gleichfalls sehr gut. Diese optimalen Haftungseigenschaften erzielt man am besten auf ungrundierten Metallen.

SCHMIEDELACK besitzt eine spezielle Oberflächenstruktur, die verhindert, dass Feinheiten wie Hammerschläge und Gravuren eingeebnet oder zugedeckt werden. Diese guten Eigenschaften machen Schmiedelack zum idealen Beschichtungsmittel für alle Kunstschmiedearbeiten.

- ab 15 Liter in nahezu allen Farbtönen lieferbar.

Glanzgrad: Seidenmatt.

Ein höherer Glanzgrad kann mit Schmiedelack- Klarlack glänzend erzielt werden.

Untergrundvorbehandlung: Haftung und Korrosionsschutz hängen wesentlich von einem einwandfreien Untergrund ab. Dieser muß sauber, trocken, fett- und rostfrei sein.

Verarbeitung: Schmiedelack ist streichfähig eingestellt und kann mit einem Pinsel, mit einer Rolle oder einer Spritzpistole aufgetragen werden. Die Spritzviskosität für Druckluftspritzen wird durch Zugabe von 10-15% Schmiedelack-Verdünnung 2772 erreicht.

Für wetterfeste Anstriche empfehlen wir drei, mindestens zwei Anstriche aufzutragen. Falls ein 2. oder weiterer Anstrich erfolgt, sollten diese jeweils frühestens nach 12 Std. durchgeführt werden.

Bei hohen Ansprüchen hinsichtlich Korrosionsschutz auf Eisen- und Stahluntergründen empfiehlt sich ein Grundanstrich mit unserer Grundierfarbe P 300 (2-K lack- und nitrofest).

Günstigste Verarbeitungstemperatur: 15-22 C.

Ergiebigkeit: Mit 1 Ltr. Schmiedelack können ca 7-9 qm Fläche beschichtet werden.

Trockenzeit bei Raumtemperatur:

- staubtrocken nach ca. 10 Min.
- klebfrei nach ca. 25 Min.
- trocken nach ca. 60 Min.

Eine vergleichbare Qualität in verschiedenen Glanzgraden können wir auch auf unserer Lechler- Mischbank herstellen- im Wunschfarbton.