



## TC5307 metall-dickschicht lh

Ein-Topf-Metallschutz - für Grund-, Zwischen- und Deckanstriche



## Produktbeschreibung

### Anwendungsbereich

Seidenmatter, hochviskoser Korrosionsschutz auf Basis eines Acrylharz-Kombinationsbindemittels für Konstruktionen aus Stahl, verzinktem Stahl und metallblankem Aluminium. Deckbeschichtung für Eisen und Stahl, direkt beschichtbar auf Zink, metallblankem Aluminium und Hart-PVC. Für innen und außen.

### Produkteigenschaften

- Korrosionsschützend
- Sehr gute Haftung
- Temperaturbeständig bis ca. 80°C
- Lösemittelhaltig
- Für innen und außen
- Thixotrope Einstellung
- Sehr gute Kantenabdeckung

### Bindemittelart

Acrylharz

### Glanzgrad

Seidenmatt

### Farbton

Base 0, Base 1, Base 3, RAL 9007 Graualuminium, Weiß

### Gebindegröße

2,35l / 2,425l / 2,5l

### Dichte

Ca. 1,18 - 1,41 g/cm<sup>3</sup>, je nach Farbton

### Abtönen

Maschinell im tex-mix System tönbar. Farbton vor Verarbeitung auf Farbtonexaktheit überprüfen – kein Umtausch. Ersatzansprüche aus Farbtonabweichungen, die nach der Verarbeitung gestellt werden, können nicht anerkannt werden. Auf zusammenhängenden Flächen nur Farbtöne einer Anfertigung / Tönung / Charge verwenden.

## Verarbeitung

### Auftragsverfahren

Verarbeitung mit Pinsel, Rolle oder Spritzapplikation.

#### **Streichen:**

Für die Pinselverarbeitung spezielle Lackpinsel mit Kunststoffborsten oder Mixborsten einsetzen.

#### **Rollapplikation:**

Geeignete Lackierrolle einsetzen.

#### **Spritzapplikation:**

Informationen des Geräteherstellers beachten.

### Beschichtungsaufbau

Untergrund fachgerecht vorbereiten. Siehe Kapitel „Untergründe und deren Vorbehandlung“.

Für eine ausreichende Schutzfunktion mindestens 2 Beschichtungen durchführen.

### Verarbeitungstemperatur

Mindestens +5 °C für Objekt- und Umgebungstemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.

### Verarbeitungshinweise

- Vor Gebrauch gut aufrühren.
- Zu hohe Schichtstärken, sowie zu geringe Trocknungszeiten zwischen den Anstrichen können zu Runzelbildung der Lackoberfläche und zu verlängerten Trocknungszeiten führen.
- Ausreichende Trocknungszeit zwischen den Beschichtungen beachten.
- Bei der Verarbeitung und Trocknung in Innenräumen für ausreichende Belüftung sorgen.
- Auf zusammenhängenden Flächen nur Material einer Anfertigung (Charge) verwenden.

### Verbrauch

Ca. 200 ml/m<sup>2</sup> pro Beschichtung. Der Verbrauch kann je nach Saugfähigkeit des Untergrunds und Auftragsverfahren variieren. Die genauen Verbrauchswerte sind durch eine Probebeschichtung zu ermitteln.

### Verdünnung

Verarbeitungsfertig eingestellt. Unverdünnt verarbeiten.

### Trockenzeit

Bei +20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte:

**Oberflächentrocken** nach ca. 2 – 3 Stunden

**Überarbeitbar** nach ca. 24 Stunden

**Durchgehärtet** nach ca. 7 – 14 Tagen

Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchte verändern sich diese Zeiten.

---

#### Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Nitro-Universalverdünnung oder Pinselreiniger reinigen.

---

#### Allgemeine Hinweise

- Die technischen Merkblätter der in diesem Merkblatt genannten Produkte sind zu beachten.
  - Aufgrund der Vielzahl an möglichen Untergründen und anderen Einflussfaktoren empfiehlt sich, vor Beginn der Verarbeitung eine Probefläche anzulegen.
  - Um eine lange Haltbarkeit des Anstrichs zu erzielen, sollte mind. 1x jährlich der Anstrich auf eventuelle Schäden überprüft werden. Schäden sind fachgerecht auszubessern.
  - Aufgrund der arttypischen Geruchsentwicklung von lösemittelbasierten Produkten wird auf großen Flächen im Innenbereich der Einsatz wasserbasierter Produkte empfohlen.
  - Die Geruchsentwicklung während der Verarbeitung und Trocknung ist bei lösemittelbasierten Beschichtungssystemen arttypisch und stellt kein Produktmangel dar.
  - Liegend lackierte Flächen, wenig belüftete Trockenräume und zu hohe Nassschichtdicken können zu Trocknungs- und Härtingsverzögerungen, sowie Glanzgradabweichungen führen.
  - Bei Ausbesserungen in der Fläche muss Material mit der gleichen Konsistenz und Chargennummer sowie das gleiche Werkzeug verwendet werden. Je nach Objektsituation, können sich Ausbesserungen in der Fläche mehr oder weniger stark abzeichnen. Gemäß BFS-Merkblatt Nr. 25 ist dies unvermeidbar.
  - Bei intensiven und dunklen Farbtönen kann bei mechanischer Beanspruchung ein Pigmentabrieb an der Anstrichoberfläche entstehen. Dieses entspricht bei seidenmatten / seidenglänzenden Lackfarben dem Stand der Technik und ist nicht zu beanstanden.
  - Fehlendes Tageslicht (mangelnde UV-Strahlung), Wärme und Chemische Einflüsse, z.B. Dämpfe aus Reinigungsmitteln, Kleb-, Anstrich- oder Dichtstoffen können bei transparenten, weißen und hellen Farbtönen zu einer Vergilbung der Oberfläche führen. Diese ist bei Kunstharzlacken materialtypisch und stellt keinen Produktmangel dar.
  - Bei seidenmatten / seidenglänzenden Kunstharzlacken reduziert sich der anfänglich hohe Glanz im Laufe der Durchtrocknung. Der endgültige Glanzgrad stellt sich erst nach mehreren Tagen Trocknung ein.
-

## Untergründe und deren Vorbehandlung

### Untergrund

Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen, trennenden Substanzen, sauber, trocken, tragfähig sein und den allgemein anerkannten Regeln der Technik entsprechen. Die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten sind zu beachten.

Untergrund	Untergrundbeschaffenheit / Vorbehandlung	Grundierung
Altbeschichtungen	Tragfähige Altanstriche anschleifen und bei Bedarf entfetten.	<i>Keine Grundierung erforderlich</i>
	Nicht tragfähige Altanstriche entfernen und danach entsprechend des jeweiligen Untergrunds vorbehandeln.	
Eisen / Stahl	Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückstände soweit mechanisch entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein.	<i>Keine Grundierung erforderlich</i>
Aluminium	Oberfläche mit Universalverdünnung reinigen, die Flächen mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Universalverdünnung und einem Baumwolltuch rückstandslos reinigen.	<i>Keine Grundierung erforderlich</i>
Zink	Mit einem Schleifvlies und einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Dazu ein Gemisch aus Wasser, Salmiakgeist und einer kleinen Menge Spülmittel erstellen. Mischverhältnis gemäß Gebrauchsanweisung des Salmiakgeists beachten. Die Flächen im Anschluss mit Wasser abwaschen. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein. Alternativ kann ein Zinkreiniger verwendet werden.	<i>Keine Grundierung erforderlich</i>
Anstrichgeeignete Kunststoffe	Mit einem Schleifvlies und einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Dazu ein Gemisch aus Wasser, Salmiakgeist und einer kleinen Menge Spülmittel erstellen. Mischverhältnis gemäß Gebrauchsanweisung des Salmiakgeists beachten. Die Flächen im Anschluss mit Wasser abwaschen. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein. Alternativ kann ein Zinkreiniger verwendet werden.	<i>Keine Grundierung erforderlich</i>
Coil Coating	Vorher immer eine Probefläche anlegen, ggf. Fachberater kontaktieren.	

## Produkthinweise

### Inhaltsstoffe nach VdL

Acrylharz, anorganische Buntpigmente, Titandioxid, mineralische Füllstoffe, Aromaten, Aliphaten, Additive.

### Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP]

Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.

<b>GISCODE</b>	BSL50
<b>VOC-Sicherheitshinweis</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 500g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500g/l VOC.
<b>Lagerung</b>	Stets trocken, kühl, aber frostfrei. Anbruchgebände dicht verschlossen halten.
<b>Entsorgung</b>	Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Nicht in den Untergrund/ Erdreich gelangen lassen. Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können mit dem Hausmüll entsorgt werden, flüssige Materialreste in Absprache mit dem örtlichen Entsorger. AVV-Abfallschlüssel: 080111
<b>Zusätzliche Sicherheitshinweise</b>	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Spritzarbeiten Schutzbrille und Kombifilter A2/P2 verwenden. Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 verwenden. Essen, Trinken und Rauchen während des Gebrauchs des Produktes ist zu vermeiden. Bei Spritzgefahr Schutzbrille tragen. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen.
<b>Technischer Service</b>	<b>Telefon:</b> 00800 / 63 33 37 82 (Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande) <b>E-Mail:</b> anwendungstechnik@meffert.com

Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen unserer Anwendungstechnik erstellt. Aufgrund der Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden die Angaben in dem Merkblatt den Anwender nicht von der sich auch aus den allgemeinen Handwerksregeln ergebenden Verpflichtung, vor der beabsichtigten Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit (z.B. durch Probeanstriche etc.) zu prüfen. Für Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, können wir keine Verantwortung übernehmen. Bitte kontaktieren Sie hier vor Ausführung unsere Anwendungstechnik. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



**Meffert AG Farberwerke**  
Werk Erfurt  
Heckerstieg 4  
99085 Erfurt  
Deutschland  
Telefon: +49 361/59073-0  
E-Mail: info@tex-color.de