

Aqua Metallschutz 3 in 1

Außen und Innen Grund- und Decklack

Allgemeine Beschreibung

Werkstoffart:	Wasserbasierte Spezialbeschichtung für Metalloberflächen mit und ohne Eisenglimmer.
Anwendungsbereich:	Dickschichtige Metallschutzfarbe für Grund-, Zwischen- und Endbeschichtung auf Eisen- und NE-Metallen, feuerverzinkten Stahlteilen, pulverbeschichteten Untergründen, Coil-Coating und nicht eloxiertem Aluminium. Geeignet für den Einsatz auf Stahlzargen, FH-Türen, Trapezblechverkleidungen, Geländer, Fallrohren, Metallkonstruktionen, Blechdächern mit min. 5 % Gefälle usw. Metallschutz 3 in 1 ist handschweißfest, somit auch für Bereiche geeignet, die häufiger berührt werden.
Produkteigenschaften:	Hervorragende Haftung. Durch den Einsatz von speziellen Haftadditiven und korrosionsschützenden Pigmenten entsteht ein zweifach wirkender Rostschutz. Keine Rostschutzgrundierung erforderlich, schnelltrocknend, sehr gute Kantenabdeckung, optimale Überarbeitbarkeit, kein Anlösen von Altbeschichtungen, wetterbeständig, geruchsneutral.
Farbtöne:	Ohne Eisenglimmer:

Weiß und 
MIX

Hinweis bei Einsatz als Blechdachfarbe und großflächigen Metalloberflächen im Außenbereich: Sonderfarbtöne sowie intensive Farbtöne ab 60 l (im 10 l Gebinde) als Werksproduktion auf Anfrage. Bei der Produktion kann ein Filmschutz beigelegt werden. Dies bitte bei Auftragserteilung bekannt geben. Das Material darf durch den Filmschutz dann nur noch außen verwendet werden.

Mit Eisenglimmer:
DB 701, DB 702 (ca. RAL 9007), DB 703, RAL 9006, Altkupfer und


MIX

Die Thixotropie ermöglicht an senkrechten Flächen und an Kanten eine sehr hohe Trockenfilmstärke. Durch diese schützende Eigenschaft kann bei einer Anwendung auf größeren Flächen in Abhängigkeit von dem Verarbeitungsverfahren und den Verarbeitungsbedingungen eine Oberfläche mit mehr oder weniger Struktur entstehen. Dies kann durch den Einsatz von Additiv SRS (Techn. Merkblatt beachten) minimiert werden.

Packungsgrößen: 750 ml, 2,5 l und 5 l*
*5 ltr nur in Weiß, DB 703 und RAL 9006 und Basen

Technische Daten

Bindemittelbasis: Acrylat-Polymerdispersion
Dichte: 1,100– 1,380 g/cm³ je nach Farbton
Glanzgrad: Seidenglänzend
Abtönfarben: Mit lichtechten Abtönkonzentraten bis max. 3 %
Anwendungsbereich: Außen und innen
Viskosität: Thixotrop
Verdünnungsmittel:

Aqua Metallschutz 3 in 1 ist ein wasserbasierter Lack. Für die verschiedenen Verarbeitungsmöglichkeiten hat Jansen spezielle Additive entwickelt. Aqua Metallschutz 3 in 1 sollte nicht mit Wasser verdünnt werden.

Übersicht für die Streich-, Roll- und Spritzapplikation

	Mit Eisenglimmer	Ohne Eisenglimmer
Airless	Additiv SRS	Additiv A
HVLP, XVLP	Additiv SRS	Additiv SRS
Streichen	Additiv SRS	Additiv SRS
Rollen	Additiv SRS	Additiv SRS

Verdünnungsmittel:

Additiv A

Stellt Aqua Metallschutz 3 in 1 ohne Eisenglimmer für die Applikation im Airless-Verfahren ein.

Durch die Zugabe von Additiv A können in einem Spritzgang bis zu 350 ml/m² (350 µ) lauffrei aufgebracht werden.

Der Inhalt eines 125 ml Gebindes Additiv A reicht aus um 2,5 Liter Aqua Metallschutz 3 in 1 spritzfertig einzustellen.

Additiv SRS**Streichen und Rollen**

Um beim Streichen oder Rollen eine längere Offenzeit zu erhalten, empfehlen wir generell bei höheren Temperaturen und größeren Flächen den Einsatz von Additiv SRS.

Max. 2 % Additiv SRS verwenden.

Liter. Angabe von Aqua Metallschutz 3 in 1	Max. Menge von SRS
750 ml	15 ml
1 l	20 ml
2,5 l	50 ml
5 l	100 ml

Hinweis: Aqua Metallschutz 3 in 1 darf nicht mit Wasser verdünnt werden!

Spritzen

Das Additiv SRS kann in Aqua Metallschutz 3 in 1 eingerührt werden, um die Applikation im HVLP und XVLP-Verfahren einzustellen. Das Additiv SRS wird zum Einstellen der Spritzviskosität bis maximal 4 % zu Aqua Metallschutz 3 in 1 zugegeben.

Liter. Angabe von Aqua Metallschutz 3 in 1	Max. Menge von SRS
750 ml	30 ml
1 l	40 ml
2,5 l	100 ml
5 l	200 ml
10 l	400 ml

Verarbeitungstemperatur:

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 15 °C und 25 °C. Eine Mindesttemperatur am Objekt von +7 °C muss in jedem Fall eingehalten werden, da es ansonsten zu Filmstörungen kommen kann.

Die Trockenzeiten können sich durch unterschiedliche Temperaturen, Schichtstärken und Witterungsverhältnisse stark verändern.

Nicht über 80 % Luftfeuchtigkeit verarbeiten.

Trocknung:	(23 °C 60 % rel. Luftfeuchtigkeit) Staubtrocken: nach ca. 30 Minuten Griffest: nach ca. 2 - 3 Stunden Überstreichbar: nach 5 – 6 Stunden Endhärte: wird nach ca. 7-10 Tagen erreicht!
Ergiebigkeit:	6 - 8 m ² /l je Anstrich / je nach Verarbeitungsart

Verarbeitungstechnische Beschreibung

Untergrundvorbehandlung: Alle Untergründe müssen sauber, trocken, rost-, fett- und staubfrei sein. Oberflächen immer mit Jansen Metall-Reiniger (Techn. Merkblatt beachten) und Schleifvlies abwaschen/schleifen und mit Wasser gut nachspülen um die Fläche zu neutralisieren.
Bei großflächiger Reinigung mit einem Hochdruckreiniger bitte die Vorschriften der Kommune oder des Kreises für die Wasserentsorgung beachten.

Eisen und Stahl:

Rost, Blatzunder, Walzhaut etc. müssen mechanisch entfernt werden (Sa2, St2).

Oberflächenvorbereitungsgrad Sa2: Nahezu alle(r) Walzhaut/ Zunder, nahezu aller Rost, nahezu alle Beschichtungen und nahezu alle artfremden Verunreinigungen sind zu entfernen. Alle verbleibenden Rückstände müssen fest haften.

Oberflächenvorbereitungsgrad St2: Stahloberflächen bzw. Oberflächen von metallischen Überzügen mit Resten von Beschichtungsstoffen einschließlich Rost und anderen Verunreinigungen.

Untergrundvorbehandlung:

Blehdächer:

Blehdächer sollten mindestens eine Ablaufneigung von 5 % aufweisen.

Festsitzende Altbeschichtungen von Blehdächern anschleifen und reinigen.

Altanstriche auf Haftfestigkeit mittels Gitter- und Spanprobe überprüfen (VOB, Teil C, DIN 18363). Intakte Altanstriche sorgfältig anschleifen und reinigen. Schadhafte und blätternde Altanstriche restlos entfernen.

Probeanstrich mit $150-225 \text{ ml/m}^2 = 250 \text{ bis } 300 \text{ g/m}^2$ anlegen. Nach 4 – 5 Tagen Trocknung ist eine Haftungsprüfung durchzuführen. Falls die Anhaftung noch nicht vollends gegeben evtl. nach weiteren 5 Tagen wiederholen. Lose und abblätternde Altbeschichtungen sind restlos zu entfernen.

Zinkuntergründe:

Die vorgeschriebene Netzmittelwäsche führen Sie mit unserem Jansen Metall-Reiniger (Techn. Merkblatt beachten) durch. Weißliche Korrosionsprodukte restlos entfernen.

In speziellen Fällen kann ein Strahlen (sweepen) erforderlich sein.

Aluminium:

Die vorgeschriebene Netzmittelwäsche führen Sie mit unserem Jansen Metall-Reiniger (Techn. Merkblatt beachten) durch. Weißliche Korrosionsprodukte restlos entfernen.

Eloxiertes Aluminium kann nicht beschichtet werden.

Bei großflächiger Anwendung auf Coil Coating und

Pulverbeschichtungen im Außenbereich:

Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlichen Systemen, die bei Coil-Coating und Pulverbeschichtungen eingesetzt werden, ist eine Untergrundprüfung zwingend erforderlich. Auch unterschiedliche Bewitterungszustände sind an den Flächen zu beachten. Kontaktieren Sie unsere Jansen Fachberater im Außendienst.

Sollten Ihnen die Kontaktdaten nicht vorliegen, wird Ihnen unsere Zentrale diese gerne mitteilen. Unsere Zentrale erreichen Sie unter 02641 38 97 0.

Unser Jansen Fachberater wird dann mit Ihnen die weiteren Schritte besprechen.

Stahlzargen und FH-Türen

Diese sind meistens werkseitig grundiert mit einer Pulverbeschichtung. Metall-Reiniger in einen Eimer füllen und mit Schleifvlies/ Vliesschwamm die Fläche reinigen/schleifen. Je nach Verschmutzungsgrad 5 bis 15 Minuten einwirken lassen. Eventuelle Oxidationsrückstände lassen sind leicht mit dem Schleifvlies entfernen.

Die Fläche danach gründlich nachwaschen mit klarem Wasser. Anschließend die zu beschichtende Fläche gründlich trocknen lassen.

Altbeschichtungen auf Basis Acrylat oder Alkydharz:

Altanstriche auf Haftfestigkeit mittels Gitter- und Spanprobe überprüfen (VOB, Teil C, DIN 18363). Intakte Altanstriche sorgfältig anschleifen und reinigen. Schadhafte und blätternde Altanstriche restlos entfernen.

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Wissenschaft und Technik entsprechen. Bitte beachten Sie hierzu auch die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten.

Anstrichaufbau:

Jansen Aqua Metallschutz 3 in 1 wird streichfertig geliefert und kann je nach Anwendung mit max. 4 % Additiv SRS und Additiv A auf die Spritzviskosität eingestellt werden. Bitte jeweils das technische Merkblatt beachten. Den Punkt Verdünnungsmittel auf Seite 2 und 3 beachten.

Zum **Verdünnen kein Wasser** einsetzen.

Eisen und Stahl:

Je nach Beanspruchung zwei bis drei unverdünnte Anstriche mit Pinsel oder Rolle auftragen. An senkrechten Flächen ist ein Nassfilm von 80 – 150 my läuferfrei applizierbar.

Zink und Aluminium:

1 – 2 Anstriche

Coil Coating und Pulverbeschichtungen:

2 Anstriche

Auftragsarten:

Streichen: Zum Streichen Wasserlackpinsel verwenden.

Rollen: Zum Rollen kurzflorige (ca.11mm) Microfaser-Mix verwenden.

Spritzen:

	Mit Eisenglimmer	Ohne Eisenglimmer
Airless	Additiv SRS	Additiv A
HVLP, XVLP	Additiv SRS	Additiv SRS



Temp Spray: 60°C

Spritzeinstellung mit Additiv A

Art	Additiv-zugabe	Materialdruck (-menge)	Luftdruck (-menge)	Düse	Pistolenkennung
Airless	5 %	200 bar	///	412	///
Airless	5 %	140 bar	///	412	///



Spritzeinstellung mit Additiv A

Art	Additiv-zugabe	Materialdruck (-menge)	Luftdruck (-menge)	Düse
Airless	5%	220 bar	///	410

Spitzeinstellung mit Additiv SRS



Temp Spray: 50°C

Temp Spray: 60°C

Art	Additiv-zugabe	Materialdruck (-menge)	Luftdruck (-menge)	Düse	Pistolenkennung
XVLP	2%	8 - 12	12	S.4.1	gelb
XVLP	0%	8 - 9	12	S.4.1	rot
Aircoat	4%	200 bar	2 bar	411	///
Airless	0 - 2 %	230 bar	///	410	///
Airless	0%	230 bar	///	410	///

Pistolenfilter: Weiss (50 Masch)



Spitzeinstellung mit Additiv SRS

Art	Additiv-zugabe	Materialdruck (-menge)	Luftdruck (menge)	Düse
Easymax WP II	0 %	10	///	411
Easymax WP II*	2 %	6	///	411
Aircoat	0 %	120 bar	1 bar	312
Aircoat*	2 %	120 bar	1 bar	310
Airless	0 %	220 bar	///	312
Airless*	2 %	150 bar	///	310

*Für größere Flächen

Pistolenfilter: 100 Masch
 Filterkontrolle: alle 2 Arbeitsstunden

Art	Additiv-zugabe	Materialdruck (-menge)	Luftdruck (-menge)	Düse
Hockdruck	4 %	///	4-5 bar	1,5 - 1,8 mm
Finecoat	4 %	///	0,48 bar	1,8 mm

Die vorgenannten Tabellen sind unter Technikumsbedingungen entstanden. Auf größeren Flächen ist damit zu rechnen, dass evtl. Düsen mit größeren Bohrungen und/ oder breiteren Spritzwinkeln genommen werden sollten. Dies muss am Objekt ausprobiert werden.

Reinigung der Werkzeuge:

Pinsel und Rolle: Möglichst sofort mit Wasser. Bei längerem Gebrauch und Arbeitspausen zwischenreinigen. Farbe nicht antrocknen lassen.

Spritzgeräte: Zum Reinigen des Farbspritzgerätes von wasserlöslichen Farben und Spritzmaterialien empfehlen wir Jansen Spritzgerätereiniger (Techn. Merkblatt beachten). Zum Reinigen von bereits angetrocknetem Material eignet sich bestens Jansen SR-Plus (Reiniger aus der Spraydose).

Lagerung:

Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde gut verschließen und kurz stülpen.

VOC-Wert:

EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i):
 140 g/l VOC (2010).
 Dieses Produkt enthält max. 140 g/l VOC.

Kennzeichnung

Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter www.jansen.de / www.jansen-lacke.at

Die Technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten die "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen der Lackindustrie" in der vom Bundeskartellamt am 11. Juli 2003 genehmigten Empfehlung. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.

UST-IdNr.: DE147923895

P.A. Jansen GmbH u. Co., KG / Hochstadenstraße 22 / D-53474 Ahrweiler
Tel +49 2641 3897-0 / Telefax +49 2641 3897-28

Jansen GmbH / Zetschegasse 13 / A-1230 Wien
Tel +43 1 6620956 / Telefax +43 1 6620956-12