

## EIGENSCHAFTEN

Lack für Anstrichsysteme von verschiedenen Erzeugnissen, wasserabweisend, leicht aufzutragen. Aufgrund der Kompatibilität mit vielen verschiedenen Untergrundtypen, sowie der guten Haft-, Füll- und Deckeigenschaften auf verschiedenen Untergrundarten, ist er ideal für den professionellen Gebrauch. Garantiert einen sehr gleichmäßigen Schlussanstrich mit ausgezeichneter Witterungsbeständigkeit und mechanischer Festigkeit, als wichtige Faktoren für die Haltbarkeit der Anwendungen, den Schutz und die Lebensdauer des behandelten Produkts.

Dank der hohen Qualität kann eine ästhetische und technische Lösung für verschiedene Lackierungsanforderungen, bei maximalem Schutz und optimaler Farbbeständigkeit, auch im Außenbereich bei intensiver Sonnenbestrahlung und unter sehr beanspruchenden Bedingungen erzielt werden.

Die Eigenschaften, bezüglich Elastizität, Kratzfestigkeit und Abnutzung, bilden einen Film, der beständig, schön und widerstandsfähig bleibt, selbst wenn sich der Untergrund aufgrund klimatischer Bedingungen (ausdehnen, schrumpfen) verändert.

Enthält lichtbeständiges Eisenglimmeroxid, das einen speziellen Schutzschild bildet, sowie synthetische Acrylharze auf Lösemittelbasis, die im Freien maximale Beständigkeit garantieren, auch wenn sie starker Sonneneinstrahlung und Witterungseinflüssen ausgesetzt sind. Zeichnet sich durch hervorragende Haftung auf vorlackiertem Holz, Hartplastik, Legierungen, verzinktem Eisen und Aluminium aus.

Das leichte Auftragen, die geringe Neigung zur Gardinenbildung und das schnelle Trocknen erlauben sowohl dem Handwerker, als auch dem Laien, die mühelose Verarbeitung von Hand oder mit mechanischen Arbeitsgeräten und garantieren ein Endresultat von gleichmäßig schönem Aussehen, einheitlicher Dicke und guter Kantenabdeckung, sowie die schnelle Trocknung der Lackierung.

## ZUSAMMENSETZUNG

Produkt formuliert mit Alkydharzen in Lösemittel, Eisenglimmeroxyd und lichtbeständigen Pigmenten.

## PRODUKTEIGENSCHAFT

	Wert	Methode
WITTERUNGSBESTÄNDIGKEIT	GUT	
STOSSFESTIGKEIT	GUT	
KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT	OPTIMAL	
HAFTUNG AUF ALTEN ANSTRICHEN	GUT	
DECKUNG DER KANTEN	OPTIMAL	
TROCKENRÜCKSTAND IN GEWICHT	67-71%	Innen PF25

## TECHNISCHE DATEN

	Wert	Methode
SPEZIFISCHES GEWICHT	1350-1525 g/l	Innen PF3
TROCKNUNG	Griffest 6Std.; Überstreichbar 18-24Std.; Komplet 24Std.	Innen PF2
KONTRAST	95-99%	Innen PF11

## LAGERUNG

Das Produkt ist 1 Jahr haltbar, wenn es im Originalbehälter bei Temperaturen zwischen +5°C und +30°C gelagert wird.

## FARBEN

Gemäß spezifischer Farbkarte. Die Farbtöne können mit dem System Arreghini Colors 16 hergestellt werden. Die Farbe kann sich zwischen einer Herstellung und der nächsten leicht ändern, daher sollte beim Schlussanstrich die Farbe der gleichen Produktion verwendet werden.

## ANWENDUNG

Er ist geeignet zur Dekoration und zum Schutz vor Witterungseinflüssen in ländlicher, maritimer oder industrieller Umgebung (auch mit intensiven Farben), von neuen oder instanzzusetzenden Erzeugnissen, wie: Einrichtungsgegenstände, Türen und Fenster, Geländer und Gitter, auf entsprechend vorbehandelten Untergründen aus Eisen, auf verzinktem Eisen, Aluminium, Legierungen und Plastik, ohne vorherige Grundierung direkt auf das Erzeugnis.

Die für einen guten Schutz empfohlene Dicke ist abhängig von der Aggressivität der Umgebung zu bestimmen und erfolgt stets auf einer perfekt gereinigten Oberfläche. Hohe Anstrichdicke und nachteilige Umweltbedingungen verlangsamen die Trocknung und die Durchhärtung. Vor dem Überstreichen kontrollieren, dass die vorherige Schicht richtig trocken ist, aber auf jeden Fall innert 72 Stunden weiterarbeiten oder zwischen den einzelnen Anstrichen schleifen, um eine gute Haftung der nachfolgenden Farbschichten zu garantieren. Die Arbeitsgeräte werden sofort nach Gebrauch mit *Acetone per Lavaggio oder Acquaragia* gereinigt. Der Schleif- und/oder Spritzstaub sowie trockene Lackrückstände dürfen sich nicht ansammeln, da sie zur Selbstentzündung führen können. Die Ist-Temperatur während der Anwendung muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen, und die relative Luftfeuchtigkeit sollte 65% nicht überschreiten.

## WERKZEUGE

Rolle, Pinsel, Spritzgerät.

## VERDÜNNUNG

Bis zu 7% in Volumen mit *Acquaragia-VD 100*

## ERGIEBIGKEIT

6-7 m<sup>2</sup>/l pro 70 µm trocken.

## ANWENDUNGS- TEMPERATUR

+5°C +30°C

## ANSTRICH- SYSTEM

Die Behandlung der zu beschichtenden Oberfläche ist von größter Bedeutung und hat einen Einfluss auf die Performance des Beschichtungszyklus. Eine gute und korrekte Vorbereitung des Untergrunds ist eine Qualitätsgarantie für die Haltbarkeit der Beschichtung: Ein hochwertiges Produkt, das auf einen schlechten oder auf einen unzureichend behandelten Untergrund aufgebracht wird, ist für vorzeitigen Verschleiß bestimmt, der sich durch mögliche Veränderungen der Beschichtung kennzeichnen.

### **Schutz von Gegenständen aus Eisen, wie Geländer und Eisenwaren im Allgemeinen, in ländlicher oder städtischer Umgebung System 1**

- 1.1 Die Eisenoberfläche mit *Acquaragia VD 100* reinigen und entfetten;
- 1.2 Zwei Schichten *Chromocap* mit einer Wartezeit von 50', mit einer Dicke von 70 µm trocken auftragen;
- 1.3 Nach 12 Std. zwei Schichten *Unifercap* mit einer Wartezeit von 18-24 Stunden, mit einer Dicke von 70 µm trocken auftragen.

### **Instandhaltung**

- 1.1M Mit Schabern, Bürsten oder Schmirgelpapier den abblätternden Lack und den Rost entfernen und *Chromocap* auf die betroffene Stelle auftragen;
- 1.2M Nach 12 Std. mit Schmirgelpapier 180-220 die gesamte Oberfläche schleifen und wie unter Punkt 1.3 fortfahren.

### **System 2**

1. Die Eisenoberfläche durch sandstrahlen SA2 vorbereiten.
2. Eine Schicht *Epox Zinc K1* mit einer Dicke von 70 µm trocken auftragen;
3. Nach 8 Std. *Unifercap* mit 70 µm trocken in zwei Schichten im Abstand von 24 Std. auftragen.

### **Instandhaltung**

- 1M Mit Schabern, Bürsten und Schmirgelpapier oder durch sandstrahlen den abblätternden Lack und den Rost entfernen;
- 2M Eine Schicht *Epox Zinc K1* auf die betroffene Stelle auftragen;
- 3M Nach 8 Std., mit Schmirgelpapier 180-220 die gesamte Oberfläche schleifen und wie unter Punkt 3 fortfahren.

Für den angemessenen Schutz in maritimer und leichtindustrieller Umgebung, 100 µm trocken Rostschutz + 70 µm trocken Lack auftragen.

Für den angemessenen Schutz in schwerindustrieller Umgebung 130 µm trocken Rostschutz + 70 µm trocken Lack auftragen.

Das Auftragen der erwähnten Produkte kann auf verschiedene, in den entsprechenden technischen Datenblättern angegebene Methoden, erfolgen.

#### **Schutz von verzinkten Metallprodukten**

2.1 Es ist zu beachten, dass das verzinkte Blech passiviert werden muss, wobei die Produkte mindestens zwei, drei Monate lang Witterungseinflüssen auszusetzen sind; anschließend ist die Oberfläche leicht anzuschleifen, um die entstandene oberflächliche Oxidpatina zu entfernen und die Oberflächen mit Nitro NV 5000 Verdünner zu entfetten.

Alternativ wird ein leichtes silikatisches Sandstrahlen empfohlen.

2.2 Auf einem trockenen Untergrund eine Schicht *Unifercap* im Abstand von 18-24 Stunden auftragen.

#### **Schutz von Aluminium-, Leichtmetall- und Kunststoffprodukten**

3.1 Die Oberfläche leicht mit P180-P220 Schleifpapier anschleifen. Die zu behandelnde Oberfläche gut mit Nitro NV 5000 Verdünner reinigen und sicherstellen, dass sie trocken und frei von Silikon, Wachsen, Fetten und Fremdstoffen ist.

#### **Instandhaltung auf Aluminium, Legierungen und Plastik**

4.1 Mit Schabern, Bürsten oder Schmirgelpapier den abblätternden Lack entfernen und dann waschen.

4.2 Eine Schicht *Unifercap* mit 70 µm trocken auftragen.

#### **Instandhaltung auf verrosteten eisenhaltigen und verzinkten Erzeugnissen**

5.1 Mit Schabern, Bürsten oder Schmirgelpapier den abblätternden Lack und den Rost entfernen;

5.2 Auf die betroffene Stelle eine Schicht *Chromocap* auftragen;

5.3 Nach 18Std., auf die ganze Oberfläche *Unifercap* auftragen.

## **EINTRAG IM PRODUKT- VERZEICHNIS**

Eisenglimmerlack mit guter Stoßfestigkeit und Witterungsbeständigkeit, geeignet für die Dekoration und den Schutz vor Witterungseinflüssen, in ländlicher, maritimer oder industrieller Umgebung, von neuen oder instandzusetzenden Erzeugnissen, wie Einrichtungsgegenstände, Türen und Fenster, Geländer und Gitter auf entsprechend vorbehandelten Untergründen, auf der Basis von Eisen oder auf der Basis von verzinktem Eisen, Aluminium, Legierungen und Plastik, ohne vorherige Grundierungen direkt auf das Erzeugnis bei einem durchschnittlichen Verbrauch von 155 ml/m<sup>2</sup> (225 g/m<sup>2</sup>).

## **HINWEISE**

Für eine fachmännische Ausführung der Arbeit müssen unbedingt die Anweisungen für die Vorbereitung der Oberfläche befolgt werden, die im Book CAP Arreghini enthalten sind.

Die spezifischen Daten wurden bei +23°C, mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65% bestimmt. Unter anderen Bedingungen ändern sich die Daten und folglich auch die Zeiten zwischen den verschiedenen Vorgängen.

Die enthaltenen technischen Informationen stellen nur Richtwerte dar. Aufgrund der großen Vielfalt der Untergründe und Anwendungsbedingungen empfiehlt es sich, die Gebrauchstauglichkeit und die Wirksamkeit des Produkts durch Proben auf dem zu behandelnden Untergrund zu überprüfen.