



DELTA[®] AntiCor 1K - Protop HG

Typ

Einkomponentiger, Urethan-modifizierter Alkydharzlack / lösemittelhaltig

Verwendungszweck

Hochglänzende, einkomponentige Grund- und Deckbeschichtung für Eisen, Stahl, Aluminium, galvanisierten Stahl (Verzinkungen), alte Alkydharzbeschichtungen, etc., nach entsprechender Vorbehandlung, Grundierung, bzw. Vorlackierung.

Einsatz im Innen- und Außenbereich.

DTM = Direct to Metal

Produkteigenschaften

- gute Wetterbeständigkeit
- gute Vergilbungsbeständigkeit
- hohe Glanzhaltung durch UV-Filter
- aktiver Korrosionsschutz (Einsatz von Zink-, Blei- u. Chromatfreie Korrosionsschutzpigmente)
- wetterbeständig
- gute Oberflächenhärte

Verpackungsgrößen: 1,00 L / 2,50 L / 4,00 L / 10 L

DÖRKEN
COATINGS

MIX- Farbtöne:

Über die MixPlus-Töntechnik u.a. in folgenden marktgängigen Farbtonkollektionen tönbar:

- British Standard (5252 F)
- British Standard (381 C)
- RAL (840 Hr)
- Sikkens (3031)
- Tollens (Grand totem)
- La Seingeurie (Chromatic 5000 – 7000)
- Caparol (3D+)
- Sigma Reflets (Decoration Facade)
- NCS
- NCSS
- Zolpachrom

Wunschfarbtöne / Firmeneigene Farbtöne können auf Anfrage manuell ausgemischt werden (Arbeitsaufwand ca. 3 – 4 Werktage).

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Farbtöne vor Verarbeitung prüfen. Der Umtausch und die Rücknahme von Mix - Farbtönen ist ausgeschlossen

6 Mix-Basen:

A = Weiss
B = Halbweiss
C = Transparent
R = Rot
O = Orange
Y = Gelb

Technische Daten

Glanzgrad:

85 ± 10 E. (gemessen im 60° Winkel). Glanzgrad ist abhängig von der jeweiligen Schichtstärke und dem Oberflächenfinish.

Dichte (20° C):

1,10 ± 0,1 g /cm³

Festkörperanteil:

48 Vol-%

Verarbeitungstemperatur:

mind. + 9° C / während der Applikation muss die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Flächen mind. + 9° C betragen und in jedem Fall mehr als 3° C über dem entsprechenden Taupunkt liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit darf 85 % nicht übersteigen.

Theor. Ergiebigkeit:

15 m² / L bei einer Anstrichstärke von 30 µm (trocken)
6 m² / L bei einer Anstrichstärke von 80 µm (trocken)
8 m² / L bei einer Anstrichstärke von 60 µm (trocken)

(genaue Verbrauchsmengen sind am jeweiligen Objekt zu bestimmen)
Die praktische Ergiebigkeit ist hauptsächlich von der Rauigkeit und Porosität des Substrats, der aufgetragenen Schichtstärke und den Verlusten beim Airless-Spritzverfahren abhängig.

Lagerstabilität:

Mind. 3 Jahre im verschlossenen Originalgebinde bei Lagerung in trockener Umgebung bei einer Temperatur zwischen -20°C und +40°C

DÖRKEN
COATINGS

Geeignete Untergründe

Nicht saugende Untergründe wie z.B. Eisen, Stahl, verzinkte Untergründe, NE- Metalle, Aluminium, alte Alkydharzbeschichtungen, etc.

Je nach Beanspruchungsgrad der vorgenannten Untergründe Probeanstrich mit Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchführen.

Nicht geeignet sind u.a. Untergründe, wie eloxiertes Aluminium, Polyethylen oder Polypropylen.

Im Zweifelsfall oder bei unbekanntem Untergründen bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.

Untergrundvorbereitung

Die zu beschichtenden Untergründe / Oberflächen müssen sauber, trocken und tragfähig sein. Haftungsstörende Substanzen wie Salze, Öle, Gummiabrieb, Stäube, Rost, Schmutz, Wachs, Silikonverbindungen, oder Fette sind zu entfernen (siehe hierzu VOB DIN 18363, Teil C). Untergrund auf Tragfähigkeit prüfen.

Lose Altanstriche entfernen, alte Lackanstriche mit geeignetem Fettlöser reinigen und anschließend gründlich schleifen. Zwischen den Anstrichen einen Zwischenschliff mit entsprechenden Schleifmitteln durchführen.

Bei unbekanntem Untergründen empfehlen wir grundsätzlich das Anlegen einer Musterfläche in Absprache mit unserem technischen Außendienst. Es muss eine Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchgeführt werden.

Zink, verzinkte Bauteile, und Alu mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses oder Scotch Brite reinigen, und mit klarem Wasser nachwaschen.

Korrosionsprodukte maschinell (z.B. Topfbürste) gemäß Normreinheitsgrad St2 von Eisen-, Stahl-, und Zinkflächen entfernen. Gegebenenfalls Strahlen der Flächen (Normreinheitsgrad Sa 2½).

Bei Oberflächen, auf denen eine lange Schutzdauer (≥ 10 Jahre) erwartet wird, ist eine Grundierung mit DELTA® AntiCor 1K - IntensivGrund durchzuführen.

Bei verzinkten Stahluntergründen und Aluminium ist eine Grundierung mit DELTA® AntiCor 1K - IntensivGrund notwendig.

Vor Ausführung der jeweiligen Beschichtungsgänge sollten stets Ecken, scharfe Kanten, Schrauben und Muttern vorgestrichen werden.

Beschichtungsaufbau

Holzflächen maßhaltig / Holzwerkstoffe:

1. Grundbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K- Intensiv-Grund unverdünnt.
2. Ggf. Zwischenbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG unverdünnt.
3. Schlussbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K - Protop HG unverdünnt.

Holzflächen sind Wartungsflächen:

Regelmäßige Kontrolle und Wartung von beschichteten Holzbauteilen ist notwendig, um Schäden des Bauteils und / oder des Anstrichfilms zu vermeiden. Wir empfehlen daher, beschichtete Holzbauteile einer ständigen qualifizierten Beurteilung zu unterziehen und auftretende Mängel an dem Bauteil bzw. an dem Anstrichfilm sofort fachgerecht zu beseitigen.

Aggressive Substanzen wie z.B. stärkere Säuren, Laugen, Desinfektionsmittel, organische Farbstoffe (wie z.B.: Tee, Kaffee, Rotwein) können zu Farbtonveränderungen führen. Die Funktionsfähigkeit des Anstrichfilms wird hierdurch nicht beeinflusst.

Die maximal zulässige Holzfeuchte darf 15% nicht überschreiten.

Eisen / Stahl:

1. Korrodierte Eisen- und Stahlflächen mindestens mechanisch per Hand oder maschinell entrostet, im Einzelfall metallisch rein entrostet (Sa 2 ½). In Zweifelsfällen Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik nehmen.
2. Je nach Beanspruchungsgrad Grundbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K- Intensiv-Grund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG unverdünnt.

Aluminium / Hart-PVC:

1. Aluminiumflächen mittels Pinsel mit Nitroverdünnung abwaschen. Nachreiben mit sauberem Lappen. Schleifen mittels Schleifvlies (z.B. Scotch Brite). Schleifstaub mit lösungsmittelgetränktem Lappen entfernen; Kontrolle: Lappen darf sich nicht mehr durch Schleifstaub dunkel verfärben (siehe BFS-Merkblatt Nr. 6).
2. Grundbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K- Intensiv-Grund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall Zwischenbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG unverdünnt.

Verzinkte Untergründe:

1. Verzinkte Untergründe mittels Ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen und mit klarem Wasser nachwaschen (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5).
2. Grundbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K- Intensiv-Grund unverdünnt.
3. Je nach Anwendungsfall ggf. Zwischenbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG, unverdünnt.
4. Schlussbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG, unverdünnt.

Tragfähige Alkydharzbeschichtungen:

1. Schleifen mittels Schleifvlies (z.B. Scotch Brite). Schleifstaub mit lösungsmittelgetränktem Lappen entfernen.
2. Grundbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG, unverdünnt.
3. Schlussbeschichtung mit DELTA® AntiCor 1K Protop - HG, unverdünnt

Verarbeitungsdaten

Trocknung bei 20°C / 75 % rel. LF bei 60 µm Trockenschichtstärke:

Staubtrocknung je nach Umgebungstemperatur (s. Tabelle).

	Staubtrocken	Klebefrei	Trocken
10° C	ca. 1 Std.	8 Std.	nach ca. 16 Std.
20° C	ca. 30 Min.	2 Std.	nach ca. 5 Std.
30° C	ca. 20 Min.	1,5 Std.	nach ca. 4 Std.

Verarbeitung

DELTA® AntiCor 1K-Protop HG dient dem Schutz von Metallen und NE-Metallen.

Das Produkt kann dem jeweiligen Anforderungsprofil entsprechend, direkt (DTM = Direct to Metal) oder bei erhöhter Schutzdauer der Beschichtung zusammen mit der Grundierung DELTA® AntiCor 1K-IntensivGrund verwendet werden (s. Techn. Merkblatt DELTA® AntiCor 1K-IntensivGrund).

Damit Zwischenhaftungsprobleme bei den Beschichtungsgängen vermieden werden, wird die Aufbringung der Deckbeschichtung innerhalb von 3 Tagen empfohlen.

Wenn dies nicht möglich ist, muss die Grundbeschichtung vor dem nachfolgenden Anstrich unbedingt gereinigt und zwischengeschliffen werden.

Bei längeren Anstrichintervallen ist die gründliche Reinigung unerlässlich, damit verunreinigte Zwischenbeschichtungen nicht die Haftung der nachfolgenden Anstrichschicht beeinflussen.

DELTA® AntiCor 1K-Protop HG kann mit Pinsel, Rolle, im Airless und luftunterstütztem Airless-Spritzverfahren ► (Air-Mix) aufgebracht werden.

Verdünnung:

	% Verdünnung	Verdüner
Pinsel	5 - 10 %	DELTA® AntiCor 1K Protop Verdünnung
Rolle	5 – 10 %	DELTA® AntiCor 1K Protop Verdünnung
Airless	0 – 5 %	DELTA® AntiCor 1K Protop Verdünnung
Air-Mix	0 - 5 %	DELTA® AntiCor 1K Protop Verdünnung

DÖRKEN
COATINGS

Spritzdaten:

	Airless	Air-Mix
Farbsprühdruk	100 – 150 bar	50 – 80 bar
Mindestdruckverhältnis	30 : 1	20 : 1
Fließrate	30cc / doppelte Umdrehung	30 cc / doppelte Umdrehung
Sprühdüse	0,009 – 0,013 inch	0,009 – 0,013 inch
Sprühwinkel	40 – 50 °	40 – 50°
Pistolenfilter	150er Gitter (0,009“) 100er Gitter (0,013“)	150er Gitter (0,009“) 100er Gitter (0,013“)
Sprühdruck an der Pistole	-	1 – 2 bar

Die vorgenannten Angaben sind Richtwerte. Genaue Werte können nur gerätespezifisch vor Ort ermittelt werden.

Empfohlene Schichtstärken:

	Trocken	Nass	Theoretische Ergiebigkeit
Minimum	30 µm	70 µm	Ca. 15 m ² / L
Maximum	80 µm	170 µm	Ca. 6 m ² / L
Optimal	60 µm	130 µm	Ca. 8 m ² / L

Werkzeugreinigung: Mit DELTA® AntiCor 1K - Protop Verdünnung.

Ergänzungsprodukt



DELTA® AntiCor 1K Protop-Verdünnung

Verpackungsgrößen: 1,00 L / 5,00 L

Sicherheitsdaten

Einstufung und Kennzeichnung entnehmen sie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter <http://www.delta-lackcolor.de/delta-de/service/infomaterial/sdb.php> downloaden können.

Produkt-Code / GISCODE gemäß BG-BAU – GISBAU:

Siehe Produktetikett und aktuelles Sicherheitsdatenblatt (Abschnitt 7.3)

Die Betriebsanweisung gemäß §14 der Gefahrstoffverordnung für ihren Betrieb finden Sie unter <http://www.wingis-online.de/>

Bitte Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten

Besondere Hinweise

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein. Haftungsstörende Substanzen wie Fette, Wachse, Rost, Salze, und andere Korrosionsprodukte entfernen. VOB Teil C, DIN 18363 beachten.

Auf Taufeuchte und Objekttemperatur achten. Niedrige Temperaturen und / oder hohe Luftfeuchte können trocknungsverzögernd wirken, und den Anstrich negativ beeinflussen.

DÖRKEN
COATINGS

Die Anstricharbeiten sollten nur bei geeigneten Witterungsbedingungen ausgeführt werden (nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Niederschlag, Staufeuchten).

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Für den Objektbereich, außergewöhnliche Beanspruchungen, und Verwendung in exponierten Lagen bitte Beratung über unseren Außendienst einholen.

Bei der Beschichtung von Metall- und NE-Metallbauteilen Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitung beachten.

Untergründe immer auf Tragfähigkeit für die jeweils vorgesehenen Anstrichsysteme überprüfen. Lose Altanstriche entfernen, alte tragfähige Anstriche reinigen und anschleifen.

Bei unbekanntem oder nicht aufgeführten Untergründen technische Beratung durch unsere Anwendungstechnik einholen und / oder einen Probeanstrich ausführen.

Bei Einsatz des Produktes DELTA® AntiCor 1K - Protop HG dürfen keine Universalabtönpasten wie z.B. Mixol zum nachtönen eingesetzt werden, weil hierdurch die Haftungseigenschaften u.U. eingeschränkt werden können.

Bei der Untergrundvorbehandlung und Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS -Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt / Main, sowie DIN EN ISO 12944, Teil 1 - 8 beachten.

Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und / oder die benötigte Gesamtmenge an Anstrichstoff untereinander mischen, bzw. vorhalten.

Nicht auf Flächen mit stehendem Wasser bzw. Dauernassbelastung einsetzen.

Während der Verarbeitung und der Trocknungsphase für gute Be- und Entlüftung sorgen.

Bei Verarbeitung der Materialien ist eine entsprechende, persönliche Schutzausrüstung zu tragen / anzulegen (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt).

Darüber hinaus ist bei Verarbeitung der Materialien im Spritzverfahren eine entsprechende Atemschutzmaske, Filtertyp A2 - (P2) gemäß DIN EN ISO 141 / 143, zu tragen / anzulegen (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt).

Bei Zugabe von Verdünnungsmitteln, abweichend von unseren Empfehlungen, kann der zulässige VOC Grenzwert für das Produkt unter Umständen überschritten werden.

Allgemeine Hinweise

Die vorstehenden Angaben wurden nach dem neusten Stand der Entwicklungs- und Anwendungstechnik zusammengestellt und enthalten beratende Hinweise. Sie beschreiben unsere Produkte und informieren über deren Anwendungen und Verarbeitung.

Angesichts der Vielseitigkeit und Unterschiedlichkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen und verwendeten Materialien können wir in unserer Beschreibung nicht jeden Einzelfall erfassen.

Für die Haltbarkeit der Produkte sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine Anwendungstechnische Beratung, wenn gleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich.

DÖRKEN
COATINGS

Rechtsverbindlichkeiten können aus den vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers / Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Technik geben, sind unverbindlich.

Sie begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer / Verarbeiter zudem nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.

Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle Angaben früherer Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für weitere technische Auskünfte und Informationen wenden Sie sich bitte unter der Rufnummer **02330 / 63 243** über unser Contact Management an unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Zusätzlich können Sie weitere Informationen über unsere Internetseite www.doerkencoatings.de abrufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

D - 98 DELTA® AntiCor 1K - Protop HG 040820 FL

DÖRKEN COATINGS

Dörken Coatings GmbH & Co. KG
Wetterstrasse 58
D-58313 Herdecke/Ruhr
Tel.: 02330 63 243
Fax: 02330 63 100 243
Mail: coatings@doerken.de
Web: www.doerkencoatings.de

DÖRKEN
COATINGS