



## Protector

### Seidenglänzende Spezialbeschichtung für Eisen- und Nichteisen-Metalle, aussen

#### I. Werkstoffbeschreibung

Protector ist eine spezielle, farbige Beschichtung zum Schutz und Design von Metallbauteilen wie Türen, Gitter usw. aus Nichteisen-Metallen (Zink, Aluminium, Edelstahl, Kupfer, Messing) und Eisen. Protector ist als funktionelle Schutzbeschichtung im Aussenbereich einzusetzen. Innen Protector Aqua\* verwenden. Sein zuverlässiger Korrosionsschutz wird durch drei Produkteigenschaften erreicht; sichere Haftung durch optimale Untergrundbenetzung, systemgerechte Elastizität sowie eine spezielle, korrosionsschützende Zinkphosphat-Pigmentierung. Protector ist auf Grund spezieller Lichtschutzmittel wetterbeständig. Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung kommen aus einem Gebinde, was rationelles und sicheres Arbeiten ermöglicht.

#### Werkstoffbeschreibung

<b>Art des Werkstoffes</b>	Aromatenarmes Spezialbeschichtungs-System auf Basis spezieller Epoxiester.
<b>Farbtöne</b>	Weiss ca. RAL 9010, weissaluminium ca. RAL 9006, antikkupfer, metallicsilber;
<b>Abtönen</b>	Über den Herbol-ColorService. BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten.
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglanz
<b>Dichte</b>	1,30 kg/l (Mittelwert bei weiss) 1,49 kg/l (Mittelwert bei metallicsilber)
<b>Zusammensetzung (gemäss VdL)</b>	Epoxiester, Titandioxid, Korrosionsschutzpigmente, organische und anorganische Pigmente, Füllstoffe, Testbenzine, Aromaten, Additive.
<b>Produkt-Code Farben und Lacke</b>	M-LL 02
<b>Packungsgrössen</b>	Weiss in 5 l Weissaluminium in 0,75 l und 5 l Metallicsilber und Antikkupfer in 0,75 l und 2,5 l Herbol-Color-Service in 1 l und 5 l



## Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

<b>Gefahrenkennzeichnung</b>	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung entnehmen Sie dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt. Die Kennzeichnung ist auch auf dem Produkt-Etikett angegeben, die Hinweise sind zu beachten.
<b>Wichtige Hinweise</b>	Auch nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden. Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

### II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, das heisst, sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten.

Material vor Gebrauch umrühren. Weiss und von weiss abgeleitete Farbtöne neigen bei künstlicher oder unzureichender natürlicher Beleuchtung zur Farbtonveränderung. Diese für lösemittelhaltige Beschichtungsstoffe typische Erscheinung kann durch Dunkellaagerung und ammoniakhaltige Raumluft verstärkt werden. Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelhaltigen Beschichtungsstoffen bearbeiten. Wenn mehrere Gebinde Metallic oder Antikkupfer für eine Fläche verwendet werden, müssen sie dieselbe Anfertigungsnummer tragen oder gemischt werden. Streifenbildung bei Metallic-Farbtönen sind materialbedingt. Bei verschiedenen Betrachtungswinkeln kann es zu unterschiedlichen Farbtonindrücken kommen.

Aufgrund unterschiedlicher Farbwirkung auf verschiedenen Oberflächen (Struktur, Saugfähigkeit der Beschichtungsuntergründe) oder durch verschiedene Produkte (Glanzgrad, Oberflächenbeschaffenheit) können geringe Farbabweichungen auftreten. Dies ist kein Grund zur Beanstandung. Daher ist ein Probeanstrich vor Ort und eine Prüfung der Farbgenauigkeit im trockenen Zustand erforderlich.

Nach längerer Durchtrocknung bleibt die Beschichtung elastisch und erreicht eine ausreichende Oberflächenhärte. Entscheidend für einen dauerhaften Korrosionsschutz ist die Schichtdicke. Je höher die Schichtdicke, desto besser ist der Korrosionsschutz.

#### Besonderes:

Für mechanisch stark beanspruchte Oberflächen empfiehlt sich ein Anstrichaufbau mit 1-2 Grundbeschichtungen mit 2K-Epoxi-Primer und Zwischen- und Schlussbeschichtung mit Herbolux PU Satin\* oder Herbolux Gloss\*.

## Verarbeitungshinweise

<b>Auftragsverfahren</b>	Streichen, rollen, spritzen
<b>Verdünnungsmittel</b>	Zum Streichen und rollen unverdünnt. Zum Spritzen mit 5-10% Universal-Verdünner V40* verdünnen, je nach System und Gerät.
<b>Airmix-spritzen</b>	Düsengrösse           0,013 Zoll Spritzdruck Material   ca. 160 bar
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Während der Verarbeitungs- und Trockenzeit soll ein Temperaturbereich von mind. + 5°C und max. 30°C eingehalten, eine rel. Luftfeuchtigkeit von 70% nicht überschritten werden. Taupunkt beachten, um Kondenswasserbildung auszuschliessen.

## Verarbeitungshinweise (Fortsetzung)

<b>Trockenzeiten (bei 23 °C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit)</b>	Staubtrocken nach ca. 3 Stunden, griffest nach ca. 12 Stunden, überarbeitbar nach ca. 24 Stunden. Die endgültige Oberflächenhärte wird erst nach einigen Tagen erreicht.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 140 ml/m <sup>2</sup> pro Beschichtung.
<b>Mindestauftragsmenge</b>	Auf Zink und verzinkten Untergründen ist eine Mindestschichtdicke von 100-120 µm erforderlich, auf Eisen und Stahl eine Trockenschichtdicke von mindestens 120 µm. Dazu ist eine dreimalige Beschichtung mit Protector nötig. (Grundierung, Zwischen- und Schlussanstrich).
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Sofort nach Gebrauch mit Universal-Verdünnung V 40* oder mit White Spirit
<b>Lagerung</b>	Ca. 2 Jahre im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei.

### III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

## Beschichtungsaufbauten

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG

<b>Allgemeine Untergrunderfordernisse</b>	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein.
<b>Allgemeine Untergrundvorbereitungen</b>	Reinigen des Untergrundes von Verschmutzungen, Korrosionsprodukten und k Reidenden Bestandteilen. Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist eine dem Untergrund entsprechende Reinigung zwingend erforderlich. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige, intakte Altbeschichtungen reinigen und matt schleifen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder) sind zu entfernen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.

### GRUNDBESCHICHTUNG

<b>Eisen und Stahl</b>	Untergrund gut entrostet, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4). Eine Grundbeschichtung mit Protector. Eine Optimierung der korrosionsschützenden Eigenschaften auf Eisen und Stahl erhalten Sie, wenn die erste Beschichtung mit Protector metallicsilber ausgeführt wird.
<b>Zink und verzinktes Stahlblech</b>	Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 0,5 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung, zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoff-Schleifvlies (z. B. Scotch Brite) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschliessend nochmals schleifen, bis der Schaum metallisch grau wird. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Protector.
<b>Aluminium</b>	Flächen gründlich mit Nitroverdünnung 6220 reinigen bzw. entfetten. Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies vollständig abschleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Protector.

## Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

### Kupfer und Messing

Die Oberflächen entfetten und von Korrosionsprodukten gründlich reinigen. Dazu geeignet ist 10-prozentige Salzsäure in Alkohol. Die verdünnte Salzsäure wird auf die Kupferflächen aufgetragen. Anschliessend werden die Flächen mit Perlonvlies geschliffen. Danach muss mit Wasser gründlich nachgewaschen werden. Schutzmassnahmen: Gummihandschuhe und Schutzbrille. Hinweis: Säuren gehören zu Gefahrstoffen. Sie sind entsprechend der Gefahrstoffverordnung zu kennzeichnen, zu lagern, zu verarbeiten und zu entsorgen. Eine Grundbeschichtung mit Protector.

### Überstreichbare Kunststoffe (z. B. Hart-PVC)

Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 0,5 l einer 12-prozentigen Ammoniaklösung, zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoff-Schleifvlies (z. B. Scotch Brite) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschliessend nochmals schleifen. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten! Eine Grundbeschichtung mit Protector.

### ZWISCHENBESCHICHTUNG für alle oben genannten Untergründe

Auf grundierte Flächen und vorbereitete, intakte Altbeschichtungen: Eine Zwischenbeschichtung mit Protector.

### SCHLUSSBESCHICHTUNG für alle oben genannten Untergründe

Eine Schlussbeschichtung mit Protector. Beim Farbton Antikkupfer kann es auf Grund der echten Kupferpigmentierung durch Feuchtigkeitseinwirkung zu Verfärbungen kommen.

\* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

**3.906 Herbol-Protector**  
Lacke / Lasuren  
Metallbeschichtungen

**Entsorgungshinweise**  
Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080111 entsorgt werden.

[www.herbol.ch](http://www.herbol.ch)

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer / Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: Januar 2017  
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.



Akzo Nobel Coatings AG  
Industriestrasse 17a  
CH-6203 Sempach Station  
Telefon +41 / 41 469 67 00  
Telefax +41 / 41 469 67 01  
E-Mail [info@herbol.ch](mailto:info@herbol.ch)  
[www.herbol.ch](http://www.herbol.ch)

