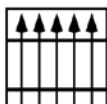



 Streichen,  
 Rollen,  
 Spritzen

 Für Metall,  
 z.B. Zäune,  
 Garagentore

## Redox Ferrotech

Korrosionsschutz-Effekt-Beschichtung auf Alkydharzbasis mit hohem Festkörpergehalt für außen und innen.

<b>Anwendung</b>	Eisenglimmerlack auf Stahl im Außen- und Innenbereich
<b>Eigenschaften</b>	Redox Ferrotech ist ein 1K-Alkydharzack mit Eisenglimmereffekt. Die Beschichtungen haben einen sehr dichten Film mit hoher mechanischer Beanspruchung. Wetterbeständigkeit und guter Resistenz gegen industrielle Abgase. Durch die Eisenglimmereffekte ist der Oberflächeneffekt insbesondere bei der Streichapplikation streifig und scheckig. Der getrocknete Anstrich ist hitzebeständig bis 90 °C.
<b>Farbtöne</b>	25 Eisenglimmerfarben über das Mix2Win Mischsystem.
<b>Dichte (spez. Gewicht)</b>	Ca. 1,34 kg/l
<b>VOC-EU-Grenzwert:</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 600 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 375 g/l VOC.
<b>Glanzgrad</b>	matt
<b>Festkörpergehalt:</b>	Ca. 46 Vol. %
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Mind. 8 °C - max. 35 °C für Untergrund, Luft und Material. Maximale relative Luftfeuchte: 85 %. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen.
<b>Verarbeitung</b>	Streichen, Rollen, Spritzen
<b>Verdünnung</b>	Das Material ist gebrauchsfertig eingestellt.
<b>Empfohlene Trockenfilmstärken</b>	Streich- und Rollverfahren: 45 µm trocken = ca. 68 µm nass Hochdruckspritzen: 45 µm trocken = ca. 68 µm nass Airless-spritzen: 55 µm trocken = ca. 83 µm nass Die empfohlene Stärke gilt für große Oberflächen. In der Praxis hängt die Stärke, die erreicht werden kann, von Temperatur, Belüftung, Verdünnung, Form der Anstriche, usw. ab.
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	Ca. 9 m <sup>2</sup> / bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm.
<b>Praktischer Verbrauch</b>	Der praktische Verbrauch ist von vielen Faktoren abhängig, wie Form, Oberflächenrauheit, Applikationsmethode und Applikationsumstände.
<b>Trockenzeiten</b>	Staubtrocken nach ca. 5 Stunden
<b>Bei Klima 10 °C/60 % R.L./ 55 µm</b>	Griffest nach ca. 16 Stunden frühestens überstreichbar nach ca. 24 Stunden
<b>Bei Klima 20 °C/60 % R.L./ 55 µm</b>	Staubtrocken nach ca. 2 Stunden Griffest nach ca. 8 Stunden frühestens überstreichbar nach ca. 12 Stunden
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Mit Sikkens KH Verdünnung*
<b>Produktgruppe</b>	Alkydharzack, aromatenarm (Produkt-Code M-LL02)
<b>Zusammensetzung gemäß VdL</b>	Alkydharze, Titandioxid, Kreide, Silikate, Testbenzin und Additive
<b>Gefahrenkennzeichnung</b>	Gefahrensymbol: - ADR/GGVS:N.A. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen.
<b>Verpackung</b>	1 l und 5 l Gebinde
<b>Lagerung</b>	Die Mindestlagerstabilität beträgt 1 Jahr. Angebrochene Gebinde gut verschließen! Frostfrei lagern.
<b>Entsorgung</b>	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben (DSD, Interseroh). Materialreste können nach EU- Abfallschlüssel Nr. 080111 entsorgt werden.
<b>Verarbeitungshinweise</b>	
<b>Grundregeln</b>	Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d. h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. 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. Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen wie z.B. Fett, Wachs, Öl oder Poliermittel sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen.
<b>Hinweis</b>	Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtönen. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

## Beschichtungsvarianten

### 1. Erstbeschichtung

1 Untergrund Stahl und Eisenflächen

#### Untergrundvorbehandlung

Geforderter Oberflächenbehandlungsgrad St 2,5, bzw. PMA nach EN ISO 8501-1

#### Grundbeschichtung

Mit Redox AK Primer

#### Zwischenbeschichtung

Mit Redox AK Primer

#### Schlussbeschichtung

Mit Redox Ferrotech

### 2. Überholungs- / Erneuerungsbeschichtung

Nicht tragfähige Altbeschichtung und Rost restlos entfernen. Geforderter Oberflächenbehandlungsgrad St 2,5, bzw. PMA nach EN ISO 8501-1 ist dieses nicht möglich, dann St 3 Entrostungsgrad nach EN ISO 8501-1

#### Grundbeschichtung

Mit Redox AK Primer auf freiliegenden Stahlteilen

#### Zwischenbeschichtung

Mit Redox Ferrotech

#### Schlussbeschichtung

Mit Redox Ferrotech

### Hinweis

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.  
Weitere Informationen zu den Beschichtungssystemen auf Anfrage.

Spritztafel	
Spritzverfahren	Airless
Spritzdruck bar	140 - 160
Düsengröße inch (mm)	0,015 - 0,018 inch = 0,38-0,4mm Bohrung
Spritzwinkel °	30 - 60
Kreuzgänge	1

### \*Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Kaufverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe 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 und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Sikkens Produkte sind nur für sachkundige Verarbeiter bestimmt.