

Vivido Ferro GSX

4505

Korrosionsschutzanstrich mit Eisenglimmer für DIY und Gewerbe

PRODUKTBESCHREIBUNG

Allgemeines

Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung auf Basis spezieller Kunstharze mit ausgezeichnetem Korrosionsschutz sowie sehr guter Wetterbeständigkeit. Hoher Festkörpergehalt und aromatenfreie Testbenzine als Lösemittel. Restrostverträglich. Beständig gegen Industriatmosphäre, Rauchgase und sauren Regen.

Besondere Eigenschaften und Prüfnormen



- Farbtonebeständigkeit gemäß BFS-Merkblatt Nr. 26
Klasse C
Gruppe 1 - 3 (je nach Farbton)

Anwendungsgebiete



Beschichtung von Eisen, Stahl, Zink und Aluminium im Innen- und Außenbereich.

Speziell für Blechdächer sowie Stahlkonstruktionen in extremer Bewitterung.

VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise



- Bitte Produkt vor Gebrauch aufrühren.
- Eine Produkt-, Objekt- und Raumtemperatur von mindestens + 5 °C ist erforderlich.
- Arbeiten nicht bei niedrigen Umgebungstemperaturen oder zu kalten Bauteilen (Taupunktunterschreitung) ausführen.
- Die optimalen Verarbeitungsbedingungen liegen zwischen 15 - 25 °C bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von 40 - 80 %.
- Nicht bei starker Sonneneinstrahlung, Regen, extrem hoher Luftfeuchtigkeit, starkem Wind oder drohendem Frost verarbeiten.
- Eine frühzeitige Wasserbelastung durch Regen oder Tau ist unbedingt zu vermeiden!
- Zur Verbesserung der mechanischen Beständigkeit und Reinigungsfähigkeit kann nach guter Durchtrocknung (ca. 1 Woche) mit Vivido Varicolor Farblos (4161) ablackiert werden.
- 2K-Verarbeitung mit Alkydharzturbo (8054) für eine höhere mechanische Beständigkeit der Oberflächen und einer schnelleren Durchtrocknung der Grundierung bzw. Zwischenbeschichtung. **Nur zur gewerblichen und industriellen Verwendung bestimmt!**
- Gebinde mit abgehärtetem Material nicht verschließen.

- Durch Anlegen von Probeflächen sind der Farbton und die Verträglichkeit sowie Haftung mit dem Untergrund zu prüfen.
- **Das Verspritzen ist nur in Spritzkabinen erlaubt, die der VOC-Richtlinie unterliegen.**
- Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, die Nichtbeachtung von Hinweisen oder die Verwendung nicht angeführter Produkte können das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Abweichungen führen zu Film- und Haftungsstörungen sowie zu Beeinträchtigungen hinsichtlich Bewitterungs- und Farbtonstabilität.

Mischungsverhältnis



10 Gew.-Teil(e): Vivido Ferro GSX (4505)

1 Gew.-Teil(e): Alkydharzturbo (8054)

Alkydharzturbo (8054) muss vor Verarbeitung sorgfältig unter Rühren in die Beschichtungskomponente eingearbeitet werden.

Topfzeit

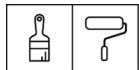


8 Stunde(n)

Eine Verlängerung der Topfzeit ist nicht möglich.

Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

Auftragstechnik



20% 8014



	Becherpistole	Streichen	Rollen
Spritzdüse Ø (mm)	2,0 - 2,2	-	-
Spritzdruck (bar)	2 - 3	-	-
Verdünnung	KH-Spritzverdünnung 8014	-	-
Verdünnernzugabe (%)	ca. 20	-	-
Auftragmenge pro Auftrag (ml/m²)	ca. 125	100 - 125	-

Form und Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks sowie Applikationsart beeinflussen den tatsächlichen Verbrauch. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trockenzeiten

(bei 23°C und 50% r.F.)



Überlackierbar bei Raumtemperatur	ca. 24 Stunde(n)
Endhärte	ca. 7 Tag(e)

Bei den genannten Zahlen handelt es sich um Richtwerte. Die Trocknung ist abhängig von Untergrund, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch und relativer Luftfeuchte.

Für eine gute Durchtrocknung sind die empfohlenen Auftragsmengen unbedingt einzuhalten. Zu hohe Schichtstärken führen zu einer deutlichen Trocknungsverzögerung!

Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit können die Trockenzeit verlängern.

Reinigung der Arbeitsgeräte



8014

Sofort nach Gebrauch mit KH-Spritzverdünner (8014).

Für die Entfernung von angetrockneten Produktresten empfehlen wir Clean Abbeizer-Express (8313).

UNTERGRUND

Untergrundart

NE-Metalle, Hart-PVC, beschichtungsfähige Kunststoffe sowie Eisen und Stahl

Untergrundbeschaffenheit	Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von trennenden Substanzen sein, sowie auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtung geprüft werden! Bitte beachten Sie die weiterführenden Dokumente: • ÖNORM B 2230-1 • ÖNORM B 3430-1 • DIN 18363 • Aktuelle BFS Merkblätter
Untergrundvorbereitung	Eisen und Stahl: Metallisch blank entrosten. Fettige oder ölige Verunreinigungen gründlich mit Clean Multi-Entfetter (7233) entfernen. Zink, Aluminium und andere NE-Metalle: Mit Schleifvlies und Clean Multi-Entfetter (7233) matt anschleifen. Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe: Mit Schleifvlies und Clean Multi-Entfetter (7233) matt anschleifen. Altanstriche: Tragfähige Altanstriche mit Körnung 120 anschleifen und reinigen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Aufbau wie Neuanstrich.
BESCHICHTUNGS-AUFBAU	
Grundbeschichtung	1 x Vivido Ferro GSX (4505) Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe: Wegen der Vielzahl an Kunststoffen wird eine Haftungsprüfung empfohlen. Altanstriche: Auf intakten Altanstrichen ist die Anstrichverträglichkeit zu prüfen. Sonderfälle: Bei Pulverlackbeschichtungen empfehlen wir generell eine Grundierung mit Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604). Probefläche anfertigen und Haftung überprüfen. Vgl. BFS-Merkblatt Nr. 24. Eloxiertes Aluminium und Edelstahl sehr gut matt anschleifen und innerhalb 60 Minuten mit Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) grundieren.
Zwischenschliff 	Bei Bedarf grundierte Fläche mit Körnung 240 anschleifen. Schleifstaub entfernen.
Zwischenbeschichtung	1 x Vivido Ferro GSX (4505) (nur für Eisen und Stahl im Außenbereich notwendig)
Schlussbeschichtung	1 x Vivido Ferro GSX (4505)
INSTANDHALTUNG	
Wartung	Die Haltbarkeit von Außenbauteilen hängt von vielen Faktoren ab: Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones; für eine lange Haltbarkeit sind eine regelmäßige Kontrolle, Wartung und gegebenenfalls Instandsetzungsmaßnahmen erforderlich.

Bei Bedarf die noch intakten Flächen von Staub und Schmutz befreien, mit Körnung 120 anschleifen sowie reinigen und 1 - 2x mit Vivido Ferro GSX (4505) streichen

BESTELLHINWEISE

Gebindegrößen	750 ml; 2,5 l; 10 l
Farbtöne/Glanzgrade	Ferro GSX# ca. RAL9006 (54121) Ferro GSX# ca. RAL9007 (54122)
Color4You 	Weitere Farbtöne sind über das ADLER Farbmischsystem Color4you mischbar. Basislack(e): Vivido Ferro GSX# Basis E20 (54120) Um Farbtongleichheit zu gewährleisten, nur Material mit gleicher Chargennummer an einer Fläche verarbeiten. Es empfiehlt sich, zur Beurteilung des Endfarbtons, mit dem gewählten Anstrichaufbau ein Farbmuster auf Originaluntergrund anzufertigen. Bei dekorativen Anstrichen mit hohem optischen Anspruch ist Folgendes zu beachten: Systembedingt kann es bei den Farbtönen RAL 9006 und RAL 9007 zu Streifen- oder Wolkenbildung kommen. Die besten Ergebnisse werden im Spritzverfahren erzielt. Bei Metallic und Glimmerfarbtönen kann es durch unterschiedliche Applikationen, nachträglichen Ausbesserungsarbeiten zu Farbtonunterschieden kommen. Abgetönte Produkte bitte innerhalb von 3 Monaten verarbeiten. Bitte beachten Sie unsere ARL 800 – Arbeitsrichtlinie für das Arbeiten (inklusive Pflege und Wartung) mit ADLER Mix, Pur Mix und Color4You Dosiermaschinen.
Zusatzprodukte	Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) Alkydharzturbo (8054) Clean Abbeizer-Express (8313) KH-Spritzverdünner 8014 (8014) Clean Multi-Entfetter (7233) Vivido Varicolor Farblos (4161) Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

WEITERE HINWEISE

Haltbarkeit/Lagerung	Mindestens 3 Jahr(e) in original verschlossenen Gebinden. Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen (über 30 °C) geschützt lagern. Wir empfehlen, den Inhalt angebrochener Gebinde in kleinere Gebinde umzufüllen, um ein Gelieren/eine Hautbildung zu vermeiden. Angebrochene Gebinde gut verschließen und Inhalt möglichst rasch verbrauchen.
 	
Technische Daten	VOC-Gehalt der anwendungsfertigen Mischung: Grenzwert nach Richtlinie 2004/42/EG für Vivido Ferro GSX (Kat A/i): 500 g/l. Vivido Ferro GSX enthält maximal 350 g/l VOC.
GISCODE	BSL20

**Deklaration der Inhaltstoffe
gemäß VdL-RL 01**

Alkydharze / Aliphaten / Anorganische Weiß- und Buntpigmente /
Netzmittel / Trockenstoffe (Sikkative) / Antihautmittel

Sicherheitstechnische Angaben

Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 / P3 verwenden. Spritznebel nicht
einatmen. Kombifilter A2 / P2 und Schutzbrille verwenden.

Nähere Informationen zum Thema Sicherheit bei Transport, Lagerung und
Umgang sowie zur Entsorgung finden Sie im dazugehörigen
Sicherheitsdatenblatt. Die aktuelle Version kann unter **www.adler-lacke.com**
abgerufen werden.
