



LEITFADEN FÜR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

FLEXIBLES EPOXID B95

Flexible Epoxidbeschichtung für alle Oberflächen

MERKMALE

- Hochfeste Beschichtung
- Flexibler Film, riss-, stoß- und korrosionsbeständig
- Nahezu lösungsmittelfrei, geruchsarm
- Große Toleranz für verschiedene Oberflächen
- Sehr thixotrop, hoher Filmaufbau in einer einzigen Schicht
- Überlackierbar mit Rust-Oleum PU-Decklack

AKZEPTABLE UNTERGRÜNDE

BETON

Zustand der Oberfläche

Neuer Beton muss vor dem Auftragen des Beschichtungssystems mindestens 30 Tage lang trocknen und aushärten. Entsprechend der üblichen Norm sollte die Massenfeuchtigkeit 4 % nicht überschreiten. Dies wird mit einem Feuchtigkeitsmessgerät oder mit einer abgeklebten Plastikfolie überprüft, unter der sich über Nacht kein Kondensat bilden darf. Der Untergrund muss vor und während des Auftragens sauber und trocken sein.

FLIESEN

Zustand der Oberfläche

Die Fliesen müssen gut auf dem Untergrund haften, was mit einem Gummihammer überprüft wird. Geflieste Böden sollten einen angemessenen Verdunstungsspielraum haben, um ein kapillares Aufsteigen von Feuchtigkeit zu verhindern. Der Untergrund muss vor und während des Auftragens sauber und trocken sein.

STAHL

Zustand der Oberfläche

Stahluntergründe müssen ordnungsgemäß abgestützt werden, um Verformungen zu vermeiden, die zu einem Arbeiten der Beschichtung und damit zu Rissen führen könnten.

A: Stahluntergrund, der weitgehend mit anhaftendem Walzzunder bedeckt ist, aber wenig oder gar keinen Rost aufweist.

B: Stahluntergrund, der zu rosten begonnen hat und dessen Walzzunder sich ablösen beginnt.

C: Stahluntergrund, von dem der Walzzunder durch Rosteinwirkung verschwunden ist oder der durch Verschrottung entfernt werden kann, der aber einige mit bloßem Auge sichtbare Rostflecken aufweist.

D: Stahluntergrund, von dem der Walzzunder durch Rosteinwirkung verschwunden ist oder der durch Verschrottung entfernt werden kann, der aber zahlreiche mit bloßem Auge sichtbare Rostflecken aufweist.

NICHTEISENMETALLE

Zustand der Oberfläche

Die Oberflächen müssen aus festen und nicht verformbaren Strukturen bestehen.

BITUMEN

Zustand der Oberfläche

Bituminöse Oberflächen sollten mindestens 1 Jahr gealtert und ausreichend oxidiert sein, damit der für bituminöse Verbindungen typische ölige Charakter beseitigt werden kann. Die Oberflächen sollten vor dem Auftragen eines Beschichtungssystems nicht durch Mineralöle oder andere Verunreinigungen, die durch Abheben aufsteigen können, verunreinigt worden sein.

ALTE BESCHICHTUNGEN

Zustand der Oberfläche

Alte Anstriche und Beschichtungen sollten perfekt haften. Im Zweifelsfall führen Sie einen Test auf einer kleinen Kontrollfläche durch. Kompatible glänzende Beschichtungen werden mechanisch geschliffen.



VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

ALLGEMEINES

Entfernen Sie jeglichen Staub, Fremdkörper usw.; entfetten und beseitigen Sie alle Verunreinigungen durch alkalische Reinigung mit Cleaner-Degreaser RUST-OLEUM ND14 oder Hochdruckreinigungskombinationen mit geeignetem Reinigungsmittel, gefolgt von gründlichem Abspülen und vollständigem Trocknen. Bei Vorhandensein von Schimmel (Moos, Flechten usw.) die betroffenen Flächen mit AMW-Konzentrat dekontaminieren und anschließend gründlich abspülen und vollständig trocknen. Für stark kontaminierte Flächen wird die doppelte Fungizidbehandlung empfohlen.

BETON

Sehr dichte, glatte, nicht saugende, schwimmfähige Betone werden durch staubfreies Feinstrahlverfahren oder mit der Ätzsäurelösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfernt und anschließend gründlich abgespült, wenn eine mechanische Vorbereitung nicht möglich ist. Sinterschichten und Aushärtungsmittel für Beton werden durch Strahlen entfernt.

Auf altem Beton entfernen Sie durch Strahlen oder Schleifen Altane, alte Beschichtungen in schlechtem Zustand, Aushärtungsmittel sowie lose oder zweifelhafte Teile des Betons.

FLIESE

Siehe Allgemeines.

STAHL

Siehe Allgemeines.

Entfernen von Rost, Zunder, Walzzunder und alten Anstrichen in schlechtem Zustand, je nach Oberfläche manuell oder mechanisch*:

Klassen A und B: Strahlen SA 2 ½ (ISO 8501-01), max. Rauigkeit 50 µm.

Klassen C und D: Lochfraß, Schleifen oder Schabdrahtbürsten bis Pflegegrad St 2/3 (ISO 8501-01), Strahlen SA 2 ½ (ISO 8501-01), max. Rauheit 50 µm.

* Große Flächen werden vorzugsweise durch Strahlen behandelt.

VERZINKTER STAHL

Siehe Allgemeines.

Neuer verzinkter Stahl wird mit der sauren Ätzlösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfettet und entfernt, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Trinkwasser. Zinkoxide, „weißer Rost“, werden mit der sauren Ätzlösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfernt, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Trinkwasser.

NICHTEISENMETALLE

Siehe Allgemeines.

Neues Aluminium wird mit der sauren Ätzlösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfettet und entfernt, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Trinkwasser.

Salze und Oxide werden mit der sauren Ätzlösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfernt, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Trinkwasser.

BITUMEN

Siehe Allgemeines.

EMPFOHLENE ARBEITSVERFAHREN

DESIGN (STAHL)

Das Korrosionsrisiko kann begrenzt und die Wirksamkeit des Schutzes erheblich verbessert werden, wenn die Konstruktion des Objekts berücksichtigt wird.

Vorbereitung:

Scharfe Kanten werden durch Schleifen auf einen Winkel von mindestens 3 mm abgerundet; Schweißnähte und deren Überstände werden geschliffen; Ausschnitte werden entgratet. Vermeiden Sie unzugängliche Spalten und unterbrochene Schweißnähte. Schrauben, Muttern, Nieten usw. werden mit einer Grundierung beschichtet. Letztere wird zuerst mit dem Pinsel als Ausbesserung und dann als allgemeine Schicht aufgetragen, um auf diese Weise eine doppelte Dicke an den meisten exponierten Stellen zu gewährleisten.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Während des Auftragens und der ersten Trocknungsphase (± 12 Stunden) können hohe Luftfeuchtigkeit und/oder Kondensation zur Bildung eines Nassfilms führen, der zu einer Veränderung der Zwischenschichthaftung führen und nur mechanisch entfernt werden kann (Abschleifen).

Obwohl das Flexible Epoxid-System B95 praktisch lösungsmittelfrei ist, wird empfohlen, Lebensmittel oder Lebensmittelprodukte während der Verarbeitung in einem separaten Raum zu lagern. Mobile Geräte werden aus dem Bereich, in dem die Malerarbeiten ausgeführt werden, entfernt.

VORBEREITUNG

Um das Eindringen von Wasser zu verhindern, vor allem an Übergangsbereichen – Eingängen, Türschwellen, Dachrinnen, Entwässerungsschächten usw. – wird empfohlen, mit einer Schleifmaschine eine Fuge von mindestens 2 mm Tiefe zu schneiden, um die Verankerung des Beschichtungssystems zu ermöglichen.

REPARATUREN

Beton:

Oberflächenmängel, Löcher, Risse usw. im Beton werden mit geeigneten RUST-OLEUM-Reparaturprodukten ausgebessert: Epoxyshield Small Cracks Repair 203010, Epoxidmörtel 5180 oder 5190 je nach Tiefe der auszuführenden Reparatur.

Bitumen:

Oberflächenfehler, Löcher, Risse usw. im bituminösen Untergrund werden je nach ihrer Bedeutung entweder mit einer Mischung aus Asphaltrestaurator 5478 und Quarz im Verhältnis 1:5 oder mit Kaltbitumenreparaturmasse Rust-Oleum 5410 ausgebessert.

GRUNDIERUNGEN

Sehr poröse mineralische Untergründe (Wassertropfen-Test: Absorption in weniger als 2 Minuten) erhalten einen Anstrich mit der Epoxid-Imprägniergrundierung RUST-OLEUM 5401 oder 5421 für eine schnellere Überstreichbarkeit.

Sehr glatte und nicht saugende Untergründe wie Fliesen oder schwimmfähiger Beton (Wassertropfen-Test: keine Absorption nach 4 Minuten) erhalten einen Anstrich mit der Haftgrundierung RUST-OLEUM 3333 oder 3366 für eine schnellere Überstreichbarkeit, wenn eine mechanische Vorbereitung nicht möglich ist. Diese Alternative kommt jedoch nicht in Frage, wenn schwere mechanische Probleme vorliegen. Beton mit einem Feuchtigkeitsgehalt zwischen 5 und 10 % erhält vor dem Auftragen des Flexiblen Epoxid-Systems B95 einen Anstrich mit der Epoxid-Imprägniergrundierung RUST-OLEUM 5401.

Beton mit einem Feuchtigkeitsgehalt zwischen 11 und 20 % erhält vor dem Auftragen des Flexiblen Epoxid-Systems B95 einen Anstrich mit der Epoxid-Grundierung für feuchte Oberflächen RUST-OLEUM 5130 DSP.

Manuell vorbereitete verrostete Stähle (St 2/3) werden mit Epoxid-Hochleistungs-Rostgrundierung 9169 behandelt.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Die Temperatur von Luft, Untergrund und Produkt sollte zwischen 10 °C und 35 °C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 85 % liegen. Die Temperatur des Untergrunds liegt 3 °C über dem Taupunkt.

Produktmischung: Mischen Sie das Basismaterial mit einer elektrischen Mischmaschine mit langsamer Geschwindigkeit, maximal 300 U/min, bis ein homogenes Ergebnis vorliegt. Aktivator zur Basis hinzufügen: gut mischen, bis ein gleichmäßiges Aussehen erreicht ist, dabei das Produkt von den Seiten und vom Boden der Dose abkratzen, dann in die Basisdose gießen und die beiden Komponenten erneut mischen, bis ein vollkommen homogenes Produkt entsteht. Bei Verwendung eines Außenbehälters mit ausreichendem Volumen wird das Grundmaterial zunächst in diesen Behälter gegossen, wobei das Produkt von den Seiten und dem Boden der Dose abgekratzt wird.

Einzelheiten zu Trocknungszeiten, Induktionszeiten, Topfzeit, Verdünnung und empfohlenen Anwendungsmethoden sind den technischen Datenblättern zu entnehmen. Konsultieren Sie die Sicherheitsdatenblätter für alle Informationen bezüglich der Sicherheit bei der Verwendung der Produkte.

ZURÜCK ZUR PFLEGE (BÖDEN)

Je nach Temperatur sind die meisten Epoxid-Beschichtungen nach 24 Stunden hart und können von Fußgängern begangen werden. Die Beschichtung bleibt jedoch anfällig für die Einwirkung von Feuchtigkeit, Reinigungsmitteln und Chemikalien, bis die volle Härte erreicht ist. Es ist daher notwendig, eine Woche lang Vorsichtsmaßnahmen für das Beschichtungssystem zu treffen. Während des Auftragens und Trocknens von Beschichtungen auf Lösungsmittelbasis ist eine gute Belüftung erforderlich, insbesondere in geschlossenen Räumen ist eine erzwungene Belüftung nötig, um zu vermeiden, dass Lösungsmittel im Lackfilm verbleibt. Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn das Produkt bei einer durchschnittlichen Temperatur von 20 °C (Luft, Untergrund) aufgetragen wird und wenn die relative Luftfeuchtigkeit unter 70 % gehalten werden kann. Da die Aushärtung des Produkts eine chemische Reaktion zwischen seinen beiden Bestandteilen ist, spielt die Temperatur eine wichtige Rolle; die volle Härte wird nach etwa 8 Tagen und 20 °C erreicht.

OBERFLÄCHENPFLEGE

Ein RUST-OLEUM B95 Flexibles Epoxid-System, das mit Rust-O-Thane 9200 oder 9600 Decklack überstrichen wurde, kann durch Reinigung mit einem neutralen oder mit Wasser verdünnten alkalischen Reinigungsmittel gepflegt werden. Für Böden ist 2903 Painted Floor Cleaner ideal. Ein abgenutzter Anstrich kann durch eine angemessene Oberflächenvorbereitung und das Auftragen einer neuen Schicht leicht wiederhergestellt werden. Bei Metall ist es ratsam, im Falle von Rostbildung die Reparatur nicht aufzuschieben, um weiteres Wachstum zu verhindern.

SYSTEMÜBERSICHT

BODENSYSTEME								
UNTERGRUND	BETON		FLIESE		STAHL		BITUMEN	
	Mäßig aggressive Exposition	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :
Grundierung	B95	150 µm	3333	20 µm	B95 (1)	150 µm	B95	150 µm
1. Schicht	9200*	60 µm	B95	150 µm	9200*	60 µm	9200*	60 µm
2. Schicht	-		9200*	60 µm	-		-	
Gesamtfilmdicke	210 µm		230 µm		110-210 µm		210 µm	
Aggressive Exposition	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
Grundierung	B95	150 µm	3333 (2)	20 µm	B95 (1)	150 µm	B95	150 µm
1. Schicht	9600	40 µm	B95	150 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2. Schicht	9600	40 µm	9600	50 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
Gesamtfilmdicke	230 µm		220-300 µm		130-230 µm		230 µm	
Optionen und Anmerkungen :								
(1) Auf manuell vorbereiteten, stark verrosteten Oberflächen wird zuerst Rust-Oleum Epoxy Rust Primer 9169 aufgetragen.								
(2) In aggressiver Atmosphäre wird eine mechanische Vorbereitung (Abschleifen) empfohlen. In diesem Fall wird die Rust-Oleum Imprägnier-Epoxid-Grundierung 5401 verwendet.								
* Wenn eine höhere Beständigkeit gegen chemische Stoffe erforderlich ist, ist RUST-OLEUM Polyurethan-Decklack 9600 vorzuziehen.								
Wenn eine helle oder dunkle Decklackfarbe gewählt wird, muss eine Schutzschicht aus Lack 9211, 4900 Polycot 2K auf 9200 Decklack und 9610 auf 9600 Decklack aufgetragen werden.								
Um die Oberfläche rutschfest zu machen, kann je nach gewünschter Rauheit das RUST-OLEUM-Additiv NON SKID 200, 300 oder 500 durch Mischen oder Ausstreuen hinzugefügt werden.								

KORROSIONSSCHUTZSYSTEME								
UNTERGRUND	STAHL		LACKIERTER STAHL		VERZINKTER STAHL		NICHT-EISENMETALLE	
	Aggressive Exposition	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :
Grundierung (1)	-		-		3333 (3)	20 µm	3333 (3)	20 µm
1. Schicht	B95 (1)	150 µm	B95	150 µm	B95	150 µm	B95	150 µm
2. Schicht	-		-		-		-	
Gesamtfilmdicke	150 µm		150 µm		150-170 µm		150-170 µm	
Sehr aggressive Exposition	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
Grundierung (1)	-		-		3333 (3)	20 µm	3333 (3)	20 µm
1. Schicht	B95	150 µm	B95	150 µm	B95	150 µm	B95	150 µm
2. Schicht	B95	150 µm	B95	150 µm	B95	150 µm	B95	150 µm
Gesamtfilmdicke	300 µm		300 µm		300-320 µm		300-320 µm	
Optionen und Anmerkungen :								
(1) Auf manuell vorbereiteten, stark verrosteten Oberflächen wird zuerst Rust-Oleum Epoxy Rust Primer 9169 aufgetragen.								
(2) Wenn eine andere Farbe als die Standardfarben erforderlich ist, wenn eine bessere Beständigkeit gegen Chemikalien, Abnutzung und/oder UV-Strahlung notwendig ist, tragen Sie eine zusätzliche Schicht RUST-OLEUM Polyurethan-Decklack 9600 oder 9200 auf.								
(3) Nur auf neuem verzinktem Stahl und Nichteisenmetallen.								

Publication: 08/2024

Farben und Verpackungsgrößen erhältlich: Siehe die jeweilige Produktseite auf www.rust-oleum.eu für verfügbare Farben und Verpackungsgrößen.

Warnung : Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen sind nach bestem Wissen und Gewissen korrekt und genau, werden aber ohne Gewähr gegeben. Es wird davon ausgegangen, dass sich der Nutzer selbstständig von der Eignung unserer Produkte für ihren speziellen Zweck überzeugt hat. Rust-Oleum Europe kann unter keinen Umständen für indirekte oder zufällige Schäden haftbar gemacht werden. Die Produkte müssen unter Bedingungen gelagert, gehandhabt und angewendet werden, die den Empfehlungen von Rust-Oleum Europe entsprechen, wie sie in der neuesten Version der Produktbroschüre und der technischen Datenblätter enthalten sind. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, dafür zu sorgen, dass er über eine aktuelle Version verfügt. Die neuesten Versionen der Produktbroschüre und der technischen Datenblätter sind kostenlos erhältlich und können unter www.rust-oleum.eu heruntergeladen oder bei unserem Kundenservice angefordert werden. Rust-Oleum Europe behält sich das Recht vor, die Spezifikationen seiner Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Zilverenberg 16
5234 GM 's-Hertogenbosch
The Netherlands
T : +31 (0) 165 593 636
F : +31 (0) 165 593 600
info@rust-oleum.eu

Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)
Shadon Way, Portobello Ind. Estate
Birtley, Chester-le-Street
DH3 2RE United Kingdom
T : +44 (0)1914 113 146
F : +44 (0)1914 113 147
info@rust-oleum.eu

Rust-Oleum France S.A.S.
38, av. du Gros Chêne
95322 Herblay
France
T : +33(0) 130 40 00 44
F : +33(0) 130 40 99 80
info@rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.
Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Belgium
T : +32 (0) 13 460 200
F : +32 (0) 13 460 201