



## LEITFADEN FÜR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### DAC HYDRO ALU-DACHBESCHICHTUNG

Dauerhafte reflektierende und schützende Beschichtung für Dächer.

#### MERKMALE

- Auf Wasserbasis, geruchsarm
- Wasserdicht, 400 % Elastizität, nahtlos und fugenlos
- Schutz vor intensiver Oberflächenerwärmung durch Aluminiumpartikel
- Beständig gegen UV-Strahlung und Temperaturschwankungen
- Kann mit einem Vlies verstärkt werden

#### AKZEPTABLE UNTERGRÜNDE

##### MINERALISCHE UNTERGRÜNDE

###### Zustand der Oberfläche

Mineralische Untergründe, wie Beton, Fibro-Zement usw. müssen in gutem Zustand und von fester Struktur sein; Dächer müssen gedämmt sein, um aufsteigende Feuchtigkeit zu verhindern. Entsprechend der üblichen Norm sollte die Massenfeuchtigkeit 6 % 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 beim Auftragen sauber und trocken sein.

##### METALLIC SUBSTRATES

###### 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 abzulösen 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.

##### UNTERSTÜTZT BITUMEN

###### Zustand der Oberfläche

Bituminöse Untergründe müssen mindestens ein Jahr alt sein und perfekt an der Unterkonstruktion haften.

##### ALTE BESCHICHTUNGEN

###### Zustand der Oberfläche

Alte Anstriche und Beschichtungen sollten perfekt haften und mit einem Acryl-System auf Wasserbasis kompatibel sein. 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.

### 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. Rauheit 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 oder Reinigung mit hohem/sehr hohem Druck, mindestens 400 bar, 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. Eine Alternative ist das Strahlen auf SA1 oder höher, um diese löslichen Salze zu entfernen.

### 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. Eine Alternative ist das Strahlen auf SA1 oder höher, um diese löslichen Salze zu entfernen.

## EMPFOHLENE ARBEITSVERFAHREN

### VORSICHTSMASSNAHMEN

Während des Auftragens und der ersten Trocknungsphase (± 8 Stunden) können niedrige Temperaturen und hohe Luftfeuchtigkeit und/oder Kondensation den Verdunstungs- und Trocknungsprozess verzögern und möglicherweise eine Rückbefeuchtung der aufgetragenen Schicht verursachen. Nicht anwenden, wenn Regen zu erwarten ist.

### VORBEREITUNG

Es wird empfohlen, die zu behandelnde Fläche pro Verpackung mit Klebeband zu markieren. Dies ermöglicht eine bessere Kontrolle des Produktverbrauchs und die Einhaltung der empfohlenen Mengen, so dass notwendige Anpassungen während der Arbeit möglich sind.

Für eine optimale Gestaltung ist es ratsam, mit den Details und den schwierigen Stellen zu beginnen, da diese zeitaufwändiger sind, da sie entweder durch das Einbringen eines Vlieses oder durch eine spezielle faserhaltige Beschichtung verstärkt werden müssen.

### REPARATUREN (BETON)

Oberflächenmängel, Löcher, Risse usw. im Beton werden mit geeigneten RUST-OLEUM-Reparaturprodukten ausgebessert: Pegacrete-Mörtel, Elastofill-Dichtstoff, Noxyde Tape.... je nach Tiefe der auszuführenden Reparatur.

### PRIMERS

Poröse mineralische Untergründe werden mit RUST-OLEUM PRIMER 44 HS grundiert.

Metallische Untergründe werden mit Noxyde Plus grundiert.

Bituminöse Untergründe werden mit Parafix grundiert.

## ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Die Temperatur von Luft, Untergrund und Produkt sollte zwischen 5 °C und 35 °C und relative Luftfeuchtigkeit unter 80 % 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.

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.

## OBERFLÄCHENPFLEGE

Es liegt in der Verantwortung des Eigentümers oder Bewohners, regelmäßige Inspektionen des Daches durchzuführen und die erforderlichen Wartungsarbeiten vorzunehmen, um die Beschichtung in bestmöglichem Zustand zu erhalten. Ein RUST-OLEUM DAC HYDRO ALU-System kann durch eine Reinigung mit dem alkalischen Reinigungsmittel RUST-OLEUM ND14 in einer Konzentration von 3 bis 10 % in Wasser, je nach Verschmutzung der Oberfläche, gepflegt werden.

## SYSTEMÜBERSICHT

### WASSERDICHTE UND REFLEKTIERENDE SCHUTZSYSTEME

UNTERGRUND	BETON/MINERAL	BITUMEN	METALL			
<b>Steigung &gt; 5 %</b>	System : Primer 44HS Dacfill Dac Hydro Alu	D.F.S. : 30 µm 400 µm 480 µm	System : Parafix Dacfill Dac Hydro Alu	D.F.S. : 25 µm 400 µm 480 µm	System : Noxyde Plus Dacfill Dac Hydro Alu	D.F.S. : 175 µm 400 µm 480 µm
Gesamtfilmdicke	910 µm		905 µm		1055 µm	
<b>Steigung &gt; 5 %</b>	System : Primer 44HS Dacfill Fleece Dacfill Dac Hydro Alu(1)	D.F.S. : 30 µm 600 µm 480 µm	System : Parafix Dacfill Fleece Dacfill Dac Hydro Alu	D.F.S. : 25 µm 600 µm 480 µm	System : Noxyde Plus Dacfill Fleece Dacfill Dac Hydro Alu	D.F.S. : 175 µm 600 µm 480 µm
Gesamtfilmdicke	1110 µm		1105 µm		1255 µm	
<b>Anmerkungen :</b>						
(1) Im Falle von Stauässe wird Dac Hydro Alu in einer Menge von 2 l/m <sup>2</sup> aufgetragen und mit Dacfill Vlies verstärkt.						

### DECORATIVE AND REFLECTIVE PROTECTION SYSTEMS

UNTERGRUND	BETON	BITUMEN	METALL			
Grundierung	System : Primer 44HS	System : Parafix	System : Noxyde Plus	D.F.S. : 30 µm	D.F.S. : 25 µm	D.F.S. : 175 µm
1. Schicht	Dac Hydro Alu	Dac Hydro Alu	Dac Hydro Alu	240 µm	240 µm	240 µm
2. Schicht	-	-	-	-	-	-
Gesamtfilmdicke	270 µm		265 µm		375 µm	

Publication: 08/2024

**Farben und Verpackungsgrößen erhältlich:** Siehe die jeweilige Produktseite auf [www.rust-oleum.eu](http://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](http://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