

LEITFADEN FÜR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

DACFILL FRIGO GASDICHTE BESCHICHTUNG

Gummiartige gas- und dampfdichte Beschichtung

MERKMALE

- Ideal für Kühlräume und Lagereinrichtungen
- Widerstandsfähig gegen plötzliche Temperaturschwankungen
- Auf Wasserbasis, geruchsarm
- Hohe dauerhafte Elastizität, stoßfest, blättert nicht ab
- Einfache Anwendung

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 Massefeuchtigkeit 6 % nicht überschreiten. Dies wird mit einem Feuchtigkeitsmessgerät oder mit einer abgeklebten Plastikfolie überprüft, unter der sich über Nacht kein Kondensat bilden darf. Die Wände müssen gedämmt sein, um Feuchtigkeitsdruck zu vermeiden. Der Untergrund muss beim Auftragen sauber und kann leicht feucht sein.

FLIESEN

Zustand der Oberfläche

Die Fliesen müssen gut auf dem Untergrund haften, was mit einem Gummihammer überprüft wird. Geflieste Wände müssen isoliert sein, um Feuchtigkeitsdruck zu vermeiden. Der Untergrund muss vor und während des Auftrags 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 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.

NICHTEISENMETALLE

Zustand der Oberfläche

Die Oberflächen müssen aus festen und nicht verformbaren Strukturen bestehen.

PLATTEN

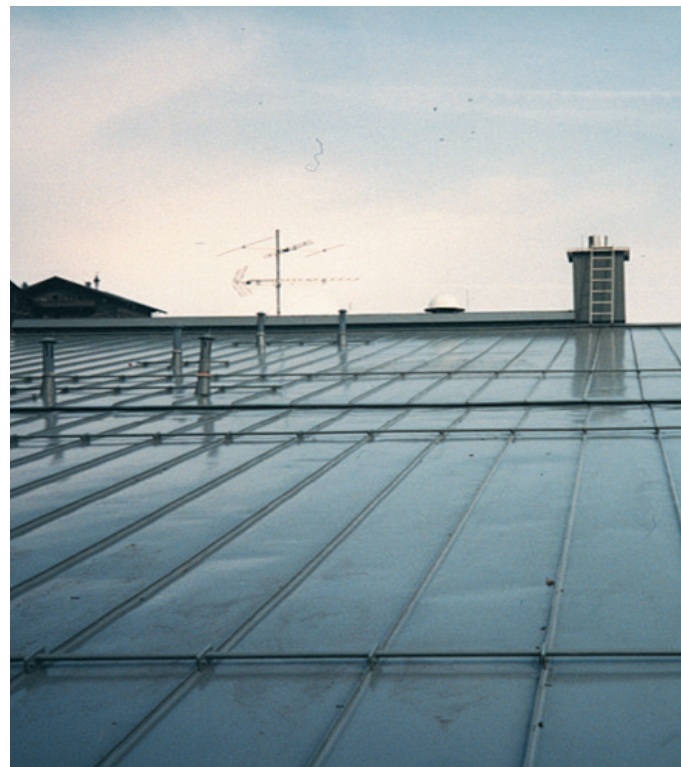
Zustand der Oberfläche

Kunststoffuntergründe sollten in gutem Zustand sein. Kunststoffe wie Polyester, Hart-PVC, Polystyrol und ABS können lackiert werden. PTFE, Silikone, Polyethylen, Polypropylen und Derivate können nicht lackiert werden, ebenso wenig wie weichmacherhaltige Kunststoffplatten. Dämmplatten aus Polystyrol, PU-Schaum usw. können direkt lackiert werden.

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.

BETON/MINERAL

Neue mineralische Untergründe werden geschrubbt, um lose Partikel zu entfernen, Ausblühungen werden mechanisch oder mit einem Hochdruckreiniger entfernt.

FLIESE

Siehe Allgemeines.

PLATTEN

Siehe Allgemeines.

Nach der Reinigung alte Beschichtungen und Hartkunststoffe in gutem Zustand anschleifen, um die Haftung zu verbessern.

EMPFOHLENE ARBEITSVERFAHREN

VORSICHTSMASSNAHMEN

Während des Auftragens und der ersten Trocknungsphase (\pm 4 Stunden) können hohe Luftfeuchtigkeit und/oder Kondensation zu einer geringeren Qualität und Leistung der Farbe führen.

Obwohl das Rust-Oleum DACFILL FRIGO-System lösungsmittelfrei ist, wird empfohlen, Lebensmittel oder Lebensmittelerzeugnisse während der Verarbeitung in einem separaten Raum zu lagern. Mobile Geräte werden aus dem Bereich, in dem die Malerarbeiten ausgeführt werden, entfernt.

REPARATUREN

Beton:

Oberflächenmängel, Löcher, Risse usw. im Beton werden mit geeigneten RUST-OLEUM-Reparaturprodukten ausgebessert: Elastofill- oder Elastopro-Dichtungsmasse, Epoxid-Kitt 5412 für kleine Reparaturen, Pegacrete-Mörtel für größere Reparaturen.

Fliese:

Nach der Prüfung werden die schadhaften Fliesen entfernt und durch neue identische Fliesen mit neuer Verfugung oder durch Ausbessern mit Pegacrete-Mörtel ersetzt.

Platten:

Ersetzen Sie beschädigte Kunststoffplatten. Reparieren Sie verschlissene Stellen mit Epoxid-Kitt 5412.

GRUNDIERUNGEN

Poröse mineralische Untergründe erhalten einen Anstrich mit Primer Pegafix Universal.

Sehr glatte und nicht saugende Untergründe wie z.B. Fliesen und Kunststoffplatten erhalten einen Anstrich mit der Haftgrundierung RUST-OLEUM Pegalink.

Metalloberflächen, einschließlich verzinkte Stähle und Nichteisenmetalle, erhalten eine Haftgrundierung für Metallverkleidungen mit zweifacher Beschichtung in rostigen Bereichen.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Die Temperatur von Luft, Untergrund und Produkt sollte zwischen 5 °C und 35 °C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 85 % liegen. Die Temperatur des Untergrunds liegt 3 °C über dem Taupunkt.

Produktmischung: Mischen Sie die Farbe 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.

ZURÜCK ZUR PFLEGE

Je nach Temperatur sind die meisten Acryl-Beschichtungen nach 6 Stunden hart. Die Beschichtung bleibt jedoch anfällig für die Einwirkung von Feuchtigkeit, Reinigungsmitteln und Chemikalien, bis die volle Härte erreicht ist. Es

ist daher notwendig, mindestens eine Woche lang Vorsichtsmaßnahmen für das Beschichtungssystem zu treffen. Während des Auftragens und Trocknens von Beschichtungen ist eine gute Belüftung erforderlich, insbesondere in geschlossenen Räumen ist eine erzwungene Belüftung nötig (Absaugung). 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 85 % gehalten werden kann. Da die Aushärtung des Produkts eine Kombination aus Wasserverdunstung und Koaleszenz des Bindemittels ist, spielt die Temperatur eine wichtige Rolle; die volle Härte wird nach etwa 7 Tagen und 20 °C erreicht.

OBERFLÄCHENPFLEGE

Ein RUST-OLEUM DACFILL FRIGO-System kann durch Reinigung mit einem neutralen oder mit Wasser verdünnten alkalischen Reinigungsmittel gepflegt werden. Bei Metall ist es ratsam, im Falle von Rostbildung die Reparatur nicht aufzuschieben, um weiteres Wachstum zu verhindern.

SYSTEMÜBERSICHT

WANDSYSTEME								
UNTERGRUND	BETON/MINERAL		FLIESE		METALL		PLATTEN	
	Renovierung bestehender gasdichter Kühlräume	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :
Grundierung	Pegafix	15 µm	Pegalink	35 µm	MC Primer	35 µm	Pegalink	35 µm
1. Schicht	Dacfill Frigo	95-190 µm	Dacfill Frigo	95-190 µm	Dacfill Frigo	95-190 µm	Dacfill Frigo	95-190 µm
2. Schicht	Dacfill Frigo	95-190 µm	Dacfill Frigo	95-190 µm	Dacfill Frigo	95-190 µm	Dacfill Frigo	95-190 µm
Gesamtfilmdicke	205-395 µm		215-415 µm		215-415 µm		215-415 µm	
Herstellung der Gasdichtheit für neue Kühlräume	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
Grundierung	Pegafix	15 µm	Pegalink	35 µm	MC Primer	35 µm	Pegalink	35 µm
1. Schicht	Dacfill Frigo	360-550 µm	Dacfill Frigo	360-550µm	Dacfill Frigo	360-550 µm	Dacfill Frigo	360-550 µm
2. Schicht	Dacfill Frigo	360-550 µm	Dacfill Frigo	360-550µm	Dacfill Frigo	360-550 µm	Dacfill Frigo	360-550 µm
Gesamtfilmdicke	785-1115 µm		795-1135 µm		795-1135 µm		795-1135 µm	

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