

## LEITFADEN FÜR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### KORROSIONSSCHUTZBESCHICHTUNG NOXYDE PLUS

Wasserdichte elastomere Acryl-Korrosionsschutzbeschichtung mit hohem Aufbau

#### MERKMALE

- Sehr dauerhafter Schutz
- Sehr hohe Dicke pro Schicht, deckt Kanten ab
- Hervorragende Haftung
- 200 % dauerhafte Elastizität, kein Reißen oder Abblättern
- Trocknung bei Besprühen
- Stoß- und schlagfest

#### AKZEPTABLE UNTERGRÜNDE

##### STAHL

###### Zustand der Oberfläche

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

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

B: Stahlluntergrund, der zu rosten begonnen hat und dessen Walzzunder sich abzulösen beginnt.

C: Stahlluntergrund, 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: Stahlluntergrund, 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

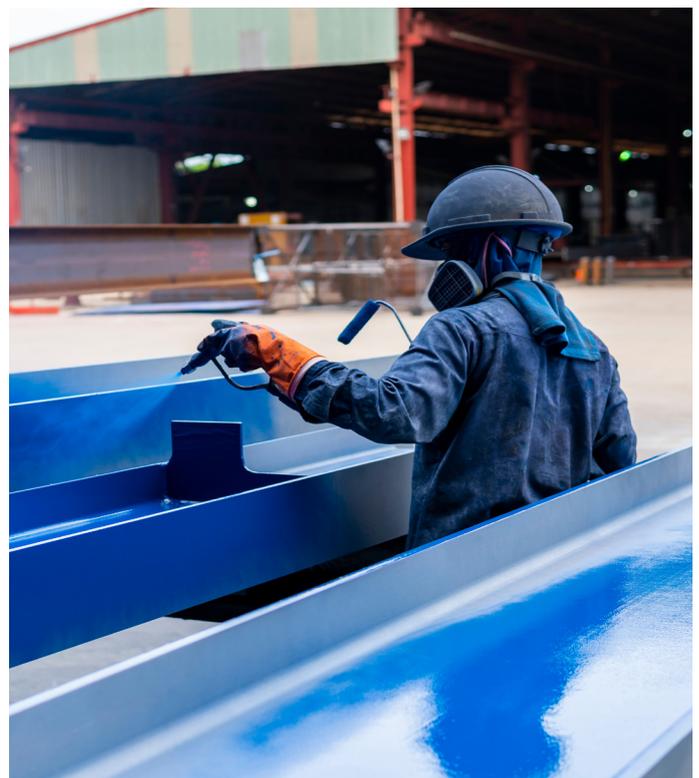
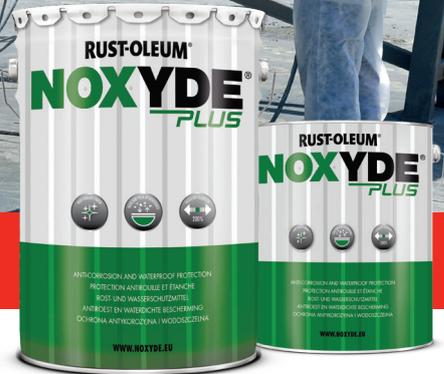
###### Zustand der Oberfläche

Die Oberflächen müssen aus festen und nicht verformbaren Strukturen bestehen.

##### 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.

### 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 75 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.

## 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 (± 3 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.

### GRUNDIERUNGEN

Neue verzinkte Stähle und Nichteisenmetalle erhalten eine Haftgrundierung für Metallverkleidungen oder eine PVDF-Grundierung.

Metallische Untergründe, die mit PVDF beschichtet sind, erhalten eine PVDF-Grundierung.

Neuere Plastisol®-Verkleidungen werden mit Metal Cladding Primer behandelt.

## ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Die Temperatur von Luft, Untergrund und Produkt sollte zwischen 8 °C und 35 °C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 80 % liegen. Die Temperatur des Untergrunds liegt 5 °C über dem Taupunkt.

Produktmischung: Mischen Sie das Material von Hand (kleine Verpackungen 1L) oder mit einer elektrischen Mischmaschine mit langsamer Geschwindigkeit, maximal 300 U/min (Verpackungen 5L und mehr), bis ein homogenes Ergebnis erreicht ist.

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 24 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 80 % 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 14 Tagen und 20 °C erreicht.

## OBERFLÄCHENPFLEGE

Ein RUST-OLEUM NOXYDE PLUS-System kann durch Reinigung mit einem neutralen oder mit Wasser verdünnten alkalischen Reinigungsmittel gepflegt werden. 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

KORROSIONSSCHUTZSYSTEME								
UNTERGRUND	STAHL		LACKIERTER STAHL		VERZINKTER STAHL		NICHT-EISENMETALLE	
<b>Gering bis mäßig aggressive Exposition</b> Grundierung 1. Schicht 2. Schicht	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
	-	-	-	-	-	-	-	-
	Noxyde +	125-140 µm	Noxyde +(1)	125 µm	Noxyde +	125-140 µm	Noxyde +	125-140 µm
	Noxyde +	125-140 µm	Noxyde +	125 µm	Noxyde +	125-140 µm	Noxyde +	125-140 µm
Gesamtfilmstärke	250-280 µm		250 µm		250-280 µm		250-280 µm	
<b>Aggressive bis sehr aggressive Exposition</b> Grundierung 1. Schicht 2. Schicht	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
	-	-	-	-	-	-	-	-
	Noxyde +	175-215 µm	Noxyde +(1)	175 µm	Noxyde +	175-215 µm	Noxyde +	175-215 µm
	Noxyde +	175-215 µm	Noxyde +	175 µm	Noxyde +	175-215 µm	Noxyde +	175-215 µm
Gesamtfilmstärke	350-430 µm		350 µm		350-430 µm		350-430 µm	
<b>Anmerkungen :</b>								
(1) Verrostete Stellen werden zunächst lokal mit Noxyde Plus behandelt.								

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