



LEITFADEN FÜR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

KORROSIONSSCHUTZBESCHICHTUNG PEGARUST

Elastomerbeschichtung auf Lösungsmittelbasis für den Korrosionsschutz in einer Packung

MERKMALE

- Spécialement conçu pour les conditions atmosphériques difficiles : froid et humidité
- Protection très longue durée
- Très forte épaisseur par couche, garnit les arêtes
- Excellente résistance à la corrosion et aux agents chimiques atmosphériques
- 200% d'élasticité permanente, ne fissure pas, ne s'écaille pas
- Peut être appliqué sur support condensant
- Résiste aux chocs et impacts

AKZEPTABLE UNTERGRÜNDE

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.

ALTE BESCHICHTUNGEN

Zustand der Oberfläche

Alte Anstriche und Beschichtungen sollten perfekt haften und mit einem lösungsmittelbasierten Polymer-System 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 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.

GRUNDIERUNGEN

Neuer verzinkter Stahl und Nichteisenmetalle erhalten eine Haftgrundierung für Metallverkleidungen in Form einer PVDF-Grundierung.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Die Temperatur von Luft, Untergrund und Produkt sollte zwischen -5 °C und 35 °C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 85 % liegen. Das Produkt kann zwar auf kondensierende Untergründe aufgetragen werden, jedoch nicht auf gefrorene.

Produktmischung: Mischen Sie das Material 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 Polymer-Beschichtungen auf Wasserbasis 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 Auftrags 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 Lösungsmittelverdunstung und Oxidation 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 PEGARUST-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-EISEN-METALL		
Mäßig aggressive bis aggressive Exposition Grundierung 1. Schicht 2. Schicht	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	
	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Pegarust	160 µm	Pegarust (1)	150 µm	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	
	Pegarust	160 µm	Pegarust	150 µm	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	
Gesamtfilmdicke	320 µm		300 µm		320 µm		320 µm		
Very aggressive exposure Grundierung 1. Schicht 2. Schicht 3. Schicht	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	
	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	
	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	
	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	Pegarust	160 µm	
Gesamtfilmdicke	480 µm		450 µm		480 µm		480 µm		
Anmerkungen :									
(1) Verrostete Stellen werden zunächst lokal mit Pegarust behandelt.									

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