

INFODATENBLATT

Verarbeitungshinweise zu eisenglimmerhaltigen und aluminiumpigmentierten Beschichtungsstoffen

Verarbeitungshinweise

DIE BEDEUTUNG DER EISENGLIMMERHALTIGEN BESCHICHTUNGSSTOFFE

Eine wesentliche Funktion von Eisenglimmer in Beschichtungsstoffen ist die erhöhte Korrosionsschutzwirkung.

Eisenglimmer- und Aluminiumteilchen decken wegen ihrer blättchenförmigen Struktur den Untergrund besonders wirksam ab und werden daher für Beschichtungsstoffe im Korrosionsschutz bevorzugt eingesetzt. Die Pigmentstruktur führt bei sachgemäßer Rezeptierung und Verarbeitung zu einer diffusen Lichtreflexion, d.h. Unebenheiten der Metalloberfläche treten, im Gegensatz zu hochglänzenden Anstrichfilmen, deutlich zurück.

Ästhetik

Die Blättchenstruktur von Metallpigmenten, spezifisch große Gewichtsunterschiede und Besonderheiten der Reflexion führen zur Ausbildung des sogenannten polychromatischen Effekts. Diese Vielfarbigkeit kommt z.B. bei dunklen Blau- und Grüntönen besonders stark zum Ausdruck, sie tritt umso stärker in Erscheinung, je weiter der Farbton von der Eigenfarbe des Glimmers bzw. Aluminiums entfernt ist.

Unterschiede in der Schichtdicke verstärken je nach Lichtverhältnis und Betrachtungswinkel diese Mehrfarbigkeit und können zu einem optisch sehr unterschiedlichen Erscheinungsbild führen. Das Aussehen der Eisenglimmerbeschichtung ist relativ zu betrachten, ihre robuste Schutzwirkung ist unbestritten.

Das Aussehen ist abhängig:

- vom Farbton
- vom Verarbeitungsverfahren
- von den Verarbeitungsbedingungen
- vom Produkt (Rezeptierung)
- vom Objekt
- vom Betrachter

EINFLUSS DES VERARBEITUNGS- VERFAHRENS AUF DIE OPTISCHE WIRKUNG VON EISENGLIMMER- HALTIGEN UND ALUMINIUMPIG- MENTIERTEN BESCHICHTUNGEN

Die Festlegung auf ein Eisenglimmerschutzsystem als Deckbeschichtung wirkt sich auf die verschiedenen Verarbeitungsverfahren aus, weil diese für ein ästhetisch optimales Ergebnis von Bedeutung sind. An eine Einteilung in Arbeitsflächen ist bereits beim Gerüstbau zu denken.

Zweckmäßigerweise werden Profilkanten, Nietstöße o.ä. als Begrenzung für Anschlussstellen gewählt.

Materialüberlappungen zeigen, durch erhöhte Schichtdicke, ein etwas glänzenderes Aussehen und damit scheinbar einen anderen Farbton. Bei hochwertigen Zweikomponenten-Polyurethanmaterialien kann dieses Aussehen störend wirken; bei glimmerhaltigen Beschichtungsstoffen auf der Basis von Bitumen oder Epoxidharz erfolgt durch Bewitterung eine allmähliche Farbtonangleichung

VERARBEITUNGSMETHODEN

Streichverfahren:

Das Material ist gleichmäßig und satt im Kreuzgang aufzutragen. Beim Verschlichten sind die Streichgeräte immer in gleichbleibender Richtung zu führen. Gleichmäßiger Auftrag und einheitliche «Richtung» der Glimmerteilchen lassen einfallendes Licht gleichmäßiger reflektieren, so dass die Streifenbildung deutlich verringert wird.

Rollen:

Beim Rollen von Dickschichtsystemen entsteht eine besonders stark ausgeprägte Struktur, die zwangsläufig eine «wolkige» Oberfläche zur Folge hat. Die Optik lässt sich durch «Verschlichten» mit dem Pinsel, beim letzten Arbeitsgang, verbessern.

Druckluftspritzen: (Becherpistole und Druckkessel)

Ein gleichmäßiges Spritzbild wird erreicht durch ausreichend hohen Material- und Luftdruck, Rundstrahldüsen sind weniger geeignet als Breitstrahldüsen. Der Abstand zwischen Objekt und Spritzpistole sollte möglichst gleich gehalten werden. Dadurch wird die Sicherheit zur Erzielung einer gleichmäßigen Optik des Spritzbildes erhöht.

Airless-Spritzen:

Eisenglimmerhaltige Beschichtungsstoffe lassen sich besonders gut und wirtschaftlich mit diesem Verfahren verarbeiten. Der Spritzstrahl und damit die Zerstäubung müssen durch richtige Düsenwahl und genügend hohen Materialdruck an der Düse aufeinander abgestimmt sein. Das Ergebnis ist auch hier ganz besonders abhängig vom richtigen Abstand zum Objekt und von der gleichmäßigen Führung der Spritzpistole. Zu niedriger Materialdruck führt zu Randstreifen im Spritzstrahl und damit zu ungleichmäßiger Schichtdicke und Streifenbildung am Objekt. Angaben über Düsengrößen, Materialdruck und evtl. Verdünnungszugabe, unter besonderen Verhältnissen, sind unseren Produktdatenblättern zu entnehmen.

Infodatenblatt

Verarbeitungshinweise zu eisenglimmerhaltigen und
aluminiumpigmentierten Beschichtungsstoffen

21.07.2014, Revision_01

Infodatenblatt Nr. 04

Deutsch

Korrosionsschutz

WICHTIGE HINWEISE

RECHTSHINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte, oder unter www.sika.de aktuell downgeloadet werden kann.

Sika Deutschland GmbH
Industrial Coatings
Rieter Tal
71665 Vaihingen / Enz
Deutschland
www.sika.de

Version von
Industrial Coatings
Telefon: (07042) 109-0
Fax: (07042) 109-180
Mail: industrial-coatings@de.sika.com

Infodatenblatt
Verarbeitungshinweise zu eisenglimmerhaltigen und
aluminiumpigmentierten Beschichtungsstoffen
21.07.2014, Revision_01
Infodatenblatt Nr. 04

Deutsch
Korrosionsschutz