

Beschichtung / Sanierung von angerosteten Zinkdachflächen

Für die Beschichtung bzw. Sanierung von angerosteten Dachflächen aus Zinkblech haben wir ein spezielles System im Angebot. Dabei wird der Rost nur grob entfernt und anschließend 2 x mit **CODU TEC Rustprimer Silber** grundiert.

CODU TEC Rustprimer Silber ist eine Grundierung die den Rost zum Einen unterwandert und einschließt und gleichzeitig einen ausgezeichneten aktiven Korrosionsschutz bietet. Dadurch ist diese Grundierung speziell für Stahl, NE-Metalle und Verzinkungen, die nicht gestrahlt werden können geeignet und ideal für Renovierungsarbeiten.

Nach der Grundierung wird die Fläche 2 x mit **CODU TEC Dickschicht Eisenglimmer** beschichtet

Arbeitsbeschreibung

Diese Arbeitsbeschreibung ist in folgende Punkte gegliedert:

1. Angabe der Verarbeitungsmöglichkeiten
2. Untergrundvorbereitung
3. Grundierung
4. Endbeschichtung
5. Erklärung wie Sie die aufgeführten Produkte im Onlineshop finden
6. Wichtige Hinweise

1. Verarbeitungsmöglichkeiten

Streichen, Rollen und Spritzen

2. Untergrundvorbereitung

Gesamte Flächen mit Hochdruckreiniger abstrahlen.

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, öl-, fettfrei und Handentrostet sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

An den angerostete Flächen lösen Rost, lose Beschichtungen und lose artfremde Verunreinigungen entfernen. Die Fläche soll einen leichten vom Metall herrührenden Glanz aufweisen. Am besten mit einer Schleifmaschine die Flächen grob anschleifen.

3. Grundierung mit **CODU TEC Rustprimer Silber**

CODU TEC Rustprimer Silber ist eine **2K Epoxidharz Grundierung** die den Rost zum Einen unterwandert und einschließt und gleichzeitig einen ausgezeichneten aktiven Korrosionsschutz bietet. Dadurch ist diese Grundierung speziell für Stahl, NE-Metalle und Verzinkungen, die nicht gestrahlt werden können geeignet und ideal für Renovierungsarbeiten.

Beschichtung / Sanierung von angerosteten Zinkdachflächen

Vorgehensweise

Materialien aufrühren und mischen

Die Stammkomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührer – gründlich durchmischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Dann die benötigte Verdünnung zugeben (max. 10%). Empfohlene Trockenschichtdicke 40 – 60 µm im Innenbereich 80 -100 µm im Außenbereich

Verarbeitungszeit der Mischung

bei 10° C: 4 Stunden

bei > 20° C: 2 Stunden

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +7° C Objekttemperatur verarbeiten.

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25° C.

Arbeitsablauf

- **1 x** nur die Roststellen **grundieren** mit **CODU TEC Rustprimer Silber**, 2K EP Spezial-Grundierung (1:1 gemischt mit beiliegendem Härter + bis maximal 10 % EP Verdünnung)

Achtung: Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben

- **Trocknung** mind. 16 Std. – maximal 72 Std.

- **noch 1 x grundieren** wie oben beschrieben.

- **Trocknung** mind. 16 Std. – maximal 72 Std.

Benötigte Materialien / Materialbedarf

CODU TEC CODU TEC Rustprimer Silber

Schnellsuche im Shop

rust1 

Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 5,0 m² je kg pro Arbeitsgang

Ergiebigkeit je Gebinde bei 2 Arbeitsgängen

-10 kg reicht für ca. 25,0 m²

-20 kg reicht für ca. 50,0 m²

4. Endbeschichtung mit **CODU TEC DS Eisenglimmer Farbton DB 701**

(bei anderem Farbtonwunsch kann auch MIPA VC 250-30 eingesetzt werden)

Schnellsuche im Shop

vc25 

CODU TEC DS Eisenglimmer ist eine lösemittelhaltige 1K Acryl-Kopolymerisat Zwischen- und Deckbeschichtung mit Eisenglimmer für Einsatz auf thermisch oder kaltverzinkten (Zinkstaub) Untergründen, Aluminium oder Hart-PVC.

Beschichtung / Sanierung von angerosteten Zinkdachflächen

Anwendungsgebiet

Für Innen und Außeneinsatz im Stahl-, Maschinen- und Anlagenbau sowie für Masten, Zäune, Tore, Brückengeländer, Dächer, Dachrinnen etc.

Geeignete Untergründe

Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium und Hart- PVC

Eigenschaften

Dauerelastisch, füllkräftig, mildriechend, leicht dickschichtig zu verarbeiten, sichere Haftung auf frischer und bewitterter Feuerverzinkung

Beständigkeiten

Temperaturbeständig bis +70°C (trocken), wetterbeständig, beständig gegen verdünnte Säuren oder Laugen, Stadt-, Industrie- und Meeresklima.

Farbtöne

DB- Farbtöne, Auswahl an ca. RAL-Farbtönen

Verdünnung Aromatenfrei

110-611 Universalverdünnung schnell

110-613 Universalverdünnung langsam–Streichen

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5°C Objekttemperatur verarbeiten.

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C.

Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Hinweis

Physikalisch trocknende Systeme wie CODU TEC DS Eisenglimmer sind reversibel löslich und sollten zügig mit sich selbst überstrichen werden, um das Anlösen der Vorbeschichtung zu reduzieren.

Vorgehensweise

- 1 x **Zwischenbeschichtung** mit **CODU TEC DS Eisenglimmer DB 701**
- **Trocknung** über Nacht.
- 1 x **Endbeschichtung** mit **CODU TEC DS Eisenglimmer DB 701**
- **Trocknung** über Nacht.

Benötigte Materialien / Materialbedarf

CODU TEC DS Eisenglimmer DB 701

Ergiebigkeit /Verbrauch

- ca. 4,0 m² je kg pro Arbeitsgang (bei 80µm Trockenschichtstärke)

Ergiebigkeit je Gebinde bei 2 Arbeitsgängen

-25 kg reicht für ca. 50,0 m²

Schnellsuche im Shop

cd-773

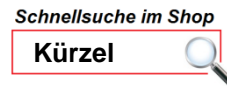


Beschichtung / Sanierung von angerosteten Zinkdachflächen

5. Wie finden Sie die Produkte im Onlineshop

[zum Shop](#)

Speichern oder drucken Sie diese Anleitung. Dann können Sie bequem aus der Anleitung alle Artikel über die Eingabe der in die **Schnellsuche im Shop oben rechts** aufrufen.



Wie funktioniert die Schnellsuche? >> [zur Erklärung](#)

6. Wichtige Hinweise

Details zur Beschichtung entnehmen Sie bitte den jeweiligen Produktinformationen.

Die angegebenen Materialmengen basieren auf unseren Erfahrungswerten. Abweichungen durch unterschiedliche Untergründe oder Verarbeitungsweisen sind möglich.

Die fertig beschichtete Fläche ist am nächsten Tag begehbar, jedoch wird die volle Belastbarkeit, wie bei fast allen Lacken, erst nach ca. 7 - 9 Tagen erreicht. Man sollte deshalb bis zur endgültigen Aushärtung noch etwas vorsichtig mit der Oberfläche umgehen.

2K Materialien sollen innerhalb von 24 Stunden überstrichen werden.

Bei längerer Zwischentrocknungszeit muss direkt vor dem nächsten Anstrich angeschliffen werden (Korn 240-280), da es sonst zu Haftungsproblemen kommt.

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Deshalb bitte immer auch noch die technischen Datenblätter der Hersteller beachten und bei Fragen zur Verarbeitung Rücksprache halten.