



# IRON PAINT (Rost-Base)

## **SPEZIAL – LACK** **zur Erzeugung rostiger Oberflächen**

### **Eigenschaften**

IRON PAINT ist ein spezieller wasser-basierter Acryllack, der einen hohen Anteil metallischer Eisenpigmente enthält. Er wurde speziell formuliert, um natürlichen Rost auf nahezu jedem Untergrund zu erzielen. Bei dem so entstehenden Rost handelt es sich nicht um eine dekorative Technik, um eine Rostoptik nachzubilden, sondern um einen chemischen Oxidationsprozess mit dem Ergebnis einer echten rostigen Oberfläche. In Kombination mit entsprechenden Grundierungen (z.B. EFFECT PRIMER oder METALLIC PRIMER aus demselben Sortiment) lassen sich so Rost-Oberflächen auf nahezu jedem beliebigen Untergrund erzeugen (z.B. Holz, Metall, Hartkunststoff, Stein, Putz, Tapete usw.). Der Oxidationsprozess verläuft entsprechend der natürlichen Bewitterung, kann aber durch Anwendung von RUST-ACTIVATOR so beschleunigt werden, dass eine rostige Oberfläche in weniger als einer Stunde entsteht. IRON PAINT kann mittels Pinsel, Rolle oder in Spritztechnik aufgetragen werden.

### **Einsatzgebiete**

Zur Herstellung echter rostiger Oberflächen auf nahezu jedem Untergrund (nach Grundierung mit EFFECT PRIMER oder METALLIC PRIMER). So können Rost-Flächen im Innen- und Außenbereich erzielt werden, wobei Applikationstechnik und Werkzeuge dafür sorgen, dass jedes Mal ein Unikat entsteht. Dies gibt jeder Fläche einen absolut einzigartigen Charakter. Typische Anwendungen sind: hochrepräsentative Wände im Innen- und Außenbereich (ganz oder teilweise) (Banken, Versicherungen, Hotels, Gastronomie, aber auch im exklusiven Privatbereich), Plastiken und Skulpturen, Dekorationsartikel, Tore usw.. Auf einigen speziellen Untergründen können zusätzlich Grundierungen notwendig werden.

Aufgrund der metallischen Bestandteile kann IRON PAINT auch als Magnetfarbe eingesetzt werden.

### **Charakteristik**

Kurzbeschreibung	Spezial-Lack zur Herstellung rostiger Oberflächen; Magnetfarbe
Aussehen	Schwarz
Bindemittel	Acryl
Lösungsmittel	Wasser
spez. Gewicht bei 18°C	ca. 1,5 g/cm <sup>3</sup>
Gebindegrößen	473ml, 3,78 Liter
Lagerfähigkeit	mindestens 3 Jahre
Lagerbedingungen	im verschlossenen Originalgebinde (Anbrüche auf dem Kopf stehend lagern; nicht in Metallgebinde umfüllen); frostfrei lagern
Flammpunkt	Entfällt
Sicherheitshinweise	siehe Etikett und EN-Sicherheitsdatenblatt
Verarbeitungsbedingungen	einsetzbar auf trockenen, tau- und eisfreien Untergründen zwischen +13°C und +29°C
Werkzeug	Pinsel / Fellrolle für wasserverdünnbare Lacke; HVPL-Pistole: 0,55 oder 1,4mm Düse, Flüssigkeitsdruck: 1,7 bar; Luftdruck: 3,1 bar Becherpistole: 0,7 oder 1,8mm Düse,

	Flüssigkeitsdruck: 2 bar; Luftdruck: 4 bar Benutztes Werkzeug kann mit unmittelbar nach der Verwendung mit warmem Wasser und Seife gereinigt werden, ausgehärtete IRON PAINT ist nur mit geeigneten Farbentfernern oder mechanisch zu entfernen.
Verdünnung	Zur Pinsel- und Rollenapplikation unverdünnt anwenden, zum Spritzen mit max. 12% Wasser verdünnen, höhere Verdünnung kann schlechtere Deckkraft und abweichende Optik des Endzustandes mit sich bringen
Ergiebigkeit	Ca.8 m <sup>2</sup> je Liter je Anstrich; mind. 2 Anstriche sind erforderlich
Trocknungszeit bei 20°C	Mind. 24 Stunden vor dem Auftragen von RUST-ACTIVATOR; nach frühestens 30 Minuten überlackierbar mit dem 2. Anstrich IRON PAINT (keine Maximum-Intervalle). Handtrocken nach ca. 60 Min. Niedrige Temperatur und/oder hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Trocknungszeit.

#### Eignung

In Kombination mit entsprechenden Primern für blanke oder lackierte Oberflächen aus Eisenmetallen, Holz, mineralischen Baustoffen, Putz, Gips-karton, Tapete, Hartkunststoffen. Für Leichtmetalle, Kupfer, verzinkte oder rostige Untergründe sowie schwer zu beschichtende Baustoffe sind u.U. zur Haftvermittlung zuvor weitere Spezial-Primer notwendig. Im System mit geeigneten Versiegelungen für Innen- und Außenanwendungen geeignet.

#### Anwendung:

##### Vorbereitung

Bereiche, die nicht in dieser Technik ausgeführt werden sollen, sorgfältig abkleben und abdecken, vor allem gegen die Einwirkung des nachfolgend zum Einsatz kommenden Aktivators. Beim Verwenden von Klebeband ist darauf zu achten, dass IRON PAINT eine schlechte „Frühhaftung“ sowie vorübergehend eine gewisse Flexibilität zeigt, daher wird die Verwendung von weniger gut haftendem Klebeband und vorsichtiges Abziehen des Klebebandes empfohlen, um Ablösungen zu verhindern. Der Untergrund muss ggfs. mit entsprechenden Haftvermittlern (siehe entsprechende Produktbeschreibung) und unbedingt zum Schutz gegen Durchschlagen des Aktivators mit EFFECT PRIMER grundiert werden. Mind. 12 Stunden trocknen lassen (20°C) vor dem Auftragen von IRON PAINT.

##### Empfehlungen vor der Anwendung

IRON PAINT vor und während der Anwendung sorgfältig aufrühren, nicht schütteln !

##### Anwendung

IRON PAINT in mindestens zwei Anstrichen (in Abständen von mind. 30 Minuten bei 20°C) auftragen. Vor Auftragen des Aktivators mind. 24 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Trocknungszeit.

ERGIEBIGKEIT	WERKZEUG	VERARBEITUNGS-TEMPERATUR	TROCKNUNGSZEIT	WERKZEUGE REINIGEN MIT
je Anstrich  ca. 8 m <sup>2</sup> /l	<b>Pinsel</b> <b>Fellrolle</b> <b>Farbspritzgeräte</b>	<b>+29°C</b> <b>+13°C</b>	<b>handtrocken: 1 Std.</b> <b>Bis aktivieren: 24 Std.</b>	<b>Warmwasser und Seife</b>

#### Stand: Oktober 2012

Die vorliegende Produktinformation ersetzt alle älteren Produktinformationen desselben Produktes. Sie dient zur Information unserer Kunden über die Eigenschaften unseres Produktes. Die vorliegenden Auskünfte beruhen auf unseren langjährigen Erfahrungen und sind das Resultat ausführlicher Untersuchungen. Die gegebenen Ratschläge, insbesondere die Lebensdauer betreffend, können nur ein Anhalt sein, da sie sehr stark abhängig sind von der Natur und Beschaffenheit des Untergrundes und der handwerklichen Qualität der Verarbeitung. Eine Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck ist stets zu überprüfen. Da sich die Technik ständig weiterentwickelt, ist es Aufgabe des Anwenders, vor Arbeitsbeginn sicherzustellen, dass die vorliegende Information nicht durch eine neuere ersetzt worden ist.

Hergestellt in USA von: <b>Modern Masters Inc.</b> 9380 San Fernando Rd. – Sun Valley – CA 91352 Tel.: +1 800 942-3166 <a href="http://www.modernmasters.com">www.modernmasters.com</a>	Vertrieb für Deutschland und Österreich: <b>innoskins GmbH</b> Beckershof 3 · 24558 Henstedt-Ulzburg Tel.: 04193 - 7540-0 · Fax: 04193 - 7540-10 <a href="mailto:info@innoskins.de">info@innoskins.de</a> · <a href="http://www.innoskins.de">www.innoskins.de</a>
---	--

Die nebenstehenden Angaben dienen nur zur Information. Der Hersteller haftet nicht für die Anwendung der Produkte, da diese nicht unter seiner Aufsicht stattfindet.