

Rost-Stopp

Außen und innen rostschützende Spezialgrundbeschichtung

#SONDERSCHICHTLACK

Allgemeine Beschreibung

Werkstoffart:	Schnelltrocknende Spezialgrundbeschichtung auf Epoxi-Ester-Basis
Anwendungsbereich:	Haftvermittelnder Anstrich für den weiteren Anstrichaufbau auf Zink, Hart-PVC, Aluminium, pulverbeschichtete, Coil-Coating-beschichtete Untergründe und Stahl. Besonders geeignet als Rostschutzgrund auf Eisen, Blechdächer und Schmiedeeisen. Kann auf Rost gestrichen werden. Zunder und loser Rost sollten aber vorher mittels Drahtbürste gut entfernt werden.
Produkteigenschaften:	Hervorragende Haftung. Verstreichbarkeit und Verlauf sind einwandfrei, Rasch trocknende Grundbeschichtung mit guter mechanischer Beständigkeit. Besonders rostschützende Wirkung durch aktive Rostschutz-Pigmente. Auf Grund penetrierender Eigenschaften wird der Rost gebunden.
Farbtöne:	Weiß ca. RAL 9016, Oxidrot, Silbergrau ca. RAL 7001, Schwarz ca. RAL 9005
Packungsgrößen:	375 ml, 750 ml, 2,5 l, 12 kg (nur in Silbergrau)

Technische Daten

Bindemittelbasis:	Spezial-Bindemittel auf Basis Epoxi-Ester
Dichte:	Ca. 1,48 g/cm ³ je nach Farbton unterschiedlich
Glanzgrad:	Seidenmatt
Abtönfarben:	Mit Abtönkonzentraten, max. 3 %. Die Zugabe reduziert den Rostschutz.
Viskosität:	Ca. 60 – 80 sec. DIN 6 mm bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur:	Für Objekt und Umluft über +5 °C
Trocknung:	(23 °C 60 % rel. Luftfeuchtigkeit) Staubtrocken: ca. 20 Minuten Griffest: ca. 60 Minuten Überstreichbar mit 1K: ca. 4 Stunden Überstreichbar mit 2K: nach 7 Tagen möglich Nitrofest: nach 7 Tagen

Ergiebigkeit: Ca. 6 - 7 m²/l pro Anstrich, je nach Untergrund
Entspricht ca. 150 ml/m² pro Anstrich

Verarbeitungstechnische Beschreibung

Untergrundvorbereitung: Der Untergrund muss tragfähig, trocken, sauber und frei von trennenden Substanzen (Öl, Fett, Wachs) sein.
Bei Stahl muss die Walzhaut vor dem ersten Auftrag sorgfältig entfernt werden.
Zinkflächen mit einer 10 prozentigen Ammoniaklösung unter Zugabe eines Spülmittels mit einem Vliesschwamm gründlich reinigen. Den entstehenden Schaum für einige Minuten einwirken lassen und danach gründlich abwaschen.
Aluminium kräftig anschleifen. Oxid- und Korrosionsschichten müssen restlos entfernt werden. Danach innerhalb von 6 Stunden grundieren.
Pulverbeschichtungen anschleifen mit Schleifvlies und nachreinigen mit Nitroverdünnung. Probeanstrich erforderlich.

Untergrundvorbereitung: Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Wissenschaft und Technik entsprechen. Bitte beachten Sie hierzu auch die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten.

Anstrichaufbau: Außenanstriche
2 x Rost-Stopp
1 - 2 Deckanstriche, z. B. mit Jansen Glanzcolor, Seidencolor oder Kunstschmiede-Mattlack.
Innenanstriche:
1 x Rost-Stopp
1 - 2 Deckanstriche, z. B. mit Jansen Acryl- Glanzcolor, Acryl-Seidencolor

Vor Verarbeitung Probeanstrich durchführen.**Wenn die Endbeschichtung mit mehreren Gebinden erfolgt, auf Chargengleichheit achten.**

Schlussbeschichtung: Bei zwei Anstrichen mit Jansen Rost-Stopp ist keine weitere Beschichtung notwendig. Wenn eine Schlussbeschichtung erwünscht ist, sollte diese innerhalb von 14 Tagen ausgeführt werden.
Die Schlussbeschichtung kann mit allen Jansen Produkten auf Basis Alkydharz und Acrylat ausgeführt werden, selbst Nitrolacke und 2K-Lacke sind nach ca. 7 Tagen möglich.

Auftragsarten: Streichen: Zum Streichen Pinsel mit Naturborsten verwenden.
Rollen: Zum Rollen kurzflorigen Roller einsetzen.

Reinigung der Werkzeuge: Nitro-Universal-Verdünner Lösin 500 von Kluthe.

VOC-Wert: EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i):
500 g/l VOC (2010).
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Kennzeichnung Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter www.jansen.de

Die Technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten die "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen der Lackindustrie" in der vom Bundeskartellamt am 1. Juli 2018 genehmigten Empfehlung. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.

P.A. Jansen GmbH u. Co., KG / Hochstadenstrasse 22 / D-53474 Ahrweiler
Tel +49 2641 3897-0 / Telefax +49 2641 3897-28

USt-IdNr.: DE147923895