



### Einsatzbereich:

Super-Dickschutz EG ist ein dickschichtiger, lösemittelfreier Lack zum Schutz gegen Korrosion. Das Produkt haftet sicher und direkt auf vielen Untergründen und ist geeignet für die Verwendung als Grundierung und als Deckanstrich (Ein-Topf-System). Super-Dickschutz EG kann z.B. für Tore, Rohre, Geländer, Metall-Fassaden verwendet werden. Hoher Korrosionsschutz durch Eisenglimmer und aktive Pigmente.

### Eigenschaften:

- Eintopfsystem für Grund-, Zwischen- und Deckanstrich
- geprüft auf Stahl und verzinktem Stahl gemäß Korrosionskategorie C3 hoch nach DIN EN ISO 12944 – 6.
- dickschichtig anwendbar bei sehr guter Durchtrocknung
- effektiver Korrosionsschutz durch aktive Pigmente und Eisenglimmer
- exzellente Haftung auf vielfältigen Untergründen
- hohe Kantenabdeckung
- sehr gute Wetterbeständigkeit
- versprödungs- und kreidungsstabil
- aromatenfrei (VdL-RL-01)

**Standard-Farbtöne:** DB 701, DB 702, DB 703

**All-Color-Werkstönung:** 8340 altkupfer, DB 301, DB 310, DB 501, DB 502, DB 503, DB 510, DB 601, DB 602, DB 603, DB 610 und DB 704.

**Gebinde:** 750 ml, 2,5 l, 10 l

**Verbrauch:** 120 - 150 ml pro m<sup>2</sup> pro Anstrich, je nach Auftragsverfahren.

**Glanzgrad:** seidenglänzend

### Anwendung:

#### Allgemeine Regeln:

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der

Technik entsprechen. Alle Beschichtungen und Vorarbeiten sollten sich stets nach dem Objekt und den Anforderungen, denen es ausgesetzt wird, richten. Bitte beachten Sie hierzu die aktuellen BFS Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz. Siehe auch VOB, Teil C DIN 18363, Absatz 3 Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzrüstung anlegen, falls erforderlich.

Alle Untergründe müssen sauber, trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. Unsichere Untergründe sind auf Tragfähigkeit und Eignung für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Gegebenenfalls Testfläche anlegen und Haftung mittels Gitterschnitt und/oder Gewebendabriss überprüfen. Bei Beschichtungsaufbauten sollte zwischen den einzelnen Beschichtungen ein Zwischenschliff erfolgen.

Vergraute und abgewitterte Holzzonen bis zum tragfähigen Untergrund abschleifen. Tragfähige Altanstriche reinigen und anschleifen. Scharfe Holzkanten abrunden. Für ausreichende Ablaufschrägen bei waagerechten Flächen sorgen. Die Holzfeuchte sollte bei Laubhölzern 12 % und bei Nadelhölzern 15 % nicht übersteigen. Je trockener der Untergrund, desto größer ist die Eindringtiefe, wodurch die Schutzfunktion und Lebensdauer von Folgeanstrichen verbessert wird. Tropenhölzer mit trocknungsverzögernden Inhaltsstoffen mit Nitroverdünnung auswaschen und Probeanstrich anlegen.

Im Außenbereich wird empfohlen unbehandelte oder freigelegte, pilzanfällige Hölzer mit Holz-Imprägnier-Grund vorzubehandeln. Technisches Merkblatt, DIN 68800, Teil 3 und BFS Merkblatt 18 beachten.

### Untergrund:

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, tragfähig und frei von Trennmitteln sein.

### Geeignete Untergründe:

Altackierungen, Eisen, Stahl, Edelstahl, Zink und verzinktes Stahl, Aluminium, Kupfer, Messing, Hart-Kunststoffe.

### Untergrundvorbereitung:

#### Altackierungen:

Altackierungen auf festen Sitz prüfen. Nicht tragfähige Altackierungen restlos entfernen. Tragfähige Altackierungen gründlich reinigen und anschleifen. Bei unbekanntem

# SÜDWEST Super-Dickschutz EG

Altbeschichtungen, z. B. auf Coil-Coating Blechen, empfehlen wir die Anlage von Testanstrichen und die Überprüfung der Haftung mittels Gitterschnittproben.

## Eisen und Stahl:

Eisen und Stahl gründlich entrostet. Evtl. vorhandene Walzhaut oder Zunder entfernen. Stark verunreinigte Stahloberflächen Strahlen im Norm-Reinheitsgrad SA 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944 - 4.

## Edelstahl:

Edelstahl gründlich entfetten und abdampfen. Wir empfehlen die Anlage von Testanstrichen und die Überprüfung der Haftung mittels Gitterschnittproben.

## Zink und verzinkte Stahlteile:

Mit SÜDWEST Zink- und Kunststoff-Reiniger reinigen. Das Technische Merkblatt und das BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten.

## Aluminium (nicht eloxiert):

Mit SÜDWEST Kupfer- und Alu-Reiniger reinigen. Das Technische Merkblatt und das BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten.

## Kupfer/Messing:

Mit SÜDWEST Kupfer- und Alu-Reiniger reinigen. Das Technische Merkblatt beachten.

## Hart-Kunststoffe, z. B. Hart-PCV:

Mit SÜDWEST Zink- und Kunststoff-Reiniger reinigen. Das Technische Merkblatt und das BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten.

## Verarbeitung:

Gut aufrühren und satt rollen, streichen oder spritzen. Damit eine hohe Schichtstärke aufgebracht werden kann möglichst unverdünnt anwenden. Handentrostete Untergründe 3 x, alle anderen Untergründe mindestens 2 x beschichten. Nassschichtstärke 100 - 300 µm pro Schicht, je nach Auftragsverfahren pro Arbeitsgang. Dabei werden Trockenschichtstärken von bis zu ca. 50 - 120 µm erzielt.

## Applikation im Spritzverfahren:

Verfahren	Düse	Materialdruck	Luftdruck	Verdünnung
Hochdruck	2,0	-	2,0 bar	5 - 10 %
Niederdruck	mittlere	ca. 2/3	max.	5 - 10 %
Airless	0,012"	180 - 200 bar	-	-
Airmix	0,012"	150 - 180 bar	1,0 - 2,0 bar	-

## Verarbeitungsbedingungen:

Nicht unter +5°C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten und trocknen lassen. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.

## Verdünnung/Werkzeugreinigung:

Kunstharzlack-Verdünnung (aromatenfrei)

## Trocknung:

(+ 20°C / 60 % rel. Luftfeuchte, 100 µm Nassschichtstärke)

staubtrocken: ca. 3 Stunden

überarbeitbar: ca. 14 Stunden

Durchgetrocknet nach 3 - 4 Tagen

Höhere Schichtstärke und/oder tiefere Temperaturen verzögern die Trockenzeiten

## Besondere Hinweise:

Bitte durch einen Probeanstrich die Anstrichverträglichkeit mit vorhandenen Altanstrichen prüfen.

Das Erlangen einer einheitlichen Schichtdicke sowie gleichmäßiger Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Im Allgemeinen führt das Spritzverfahren zum besten Ergebnis.

Lösemittelbasierende Alkydharzlacke besitzen einen materialtypischen Eigengeruch, der auch nach der Trocknung noch wahrnehmbar sein kann. Für großflächige Anwendungen in Aufenthaltsräumen empfehlen wir deshalb den Einsatz von SÜDWEST Lacken auf Wasserbasis, die für den Inneneinsatz empfohlen werden.

## Farbtonbeständigkeit gemäß BFS-Merkblatt Nr. 26:

Klasse: A, Gruppe: 1 - 2 je nach Farbton

## EG-Richtlinie 2004/42/EG:

Das Produkt „Super-Dickschutz EG“ unterschreitet den VOC-Höchstwert der Produktkategorie i (500 g/l), und ist somit VOC-konform.

## VDL-Deklaration:

Alkydharze, (je nach Farbton anorganische und/oder organische Pigmente), anorganische Weiß,- und Schwarzpigmente, mineralische Füllstoffe, Effektpigmente, Eisenglimmer, Korrosionsschutzpigmente, aliphatische Kohlenwasserstoffgemische, Alkohole, Netzmittel, Antischaummittel, Schichtsilikate, Trockenstoffe, Antioxidantien, Haftvermittler, Lichtschutzmittel

## GISCODE:

BSL20

## Allgemeine Sicherheitsratschläge:

Während der Verarbeitung und Trocknung von Farben und Lacken ist für gute Belüftung zu sorgen. Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten.

Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.

Bei Schleifarbeiten Staub nicht einatmen.

Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.

Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen, schnupfen.

# SÜDWEST Super-Dickschutz EG

Außer Reichweite von Kindern aufbewahren.  
Nicht in die Kanalisation oder in Gewässer gelangen lassen. Bei der Verschmutzung von Flüssen, Seen oder Abwasserleitungen entsprechend den örtlichen Gesetzen die jeweils zuständigen Behörden benachrichtigen.

Weitere Angaben aktuelles Sicherheitsdatenblatt unter [www.suedwest.de](http://www.suedwest.de).

## Lagerung:

Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei lagern.

## Entsorgung:

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

## Technische Beratung:

Für alle Fragen die durch dieses Technische Merkblatt nicht beantwortet wurden stehen unsere Außendienst-Mitarbeiter gerne zur Verfügung. Darüber hinaus beantwortet unser Technischer Kundendienst im Werk gerne alle Detailfragen. (06324/709-0)

Stand: Juni/2018/KM