

VERARBEITUNGSHINWEISE

Aquagard Beschichtungssystem:

- **Aquagard Grundierung**
- **Aquagard Speziallack**

Seite: 1/4

FN: 117109-02

Stand: 15.08.2024

Basis:

Grundierung 15.08.2012

Speziallack 10.04.2017

Aquagard Grundierung

Charakteristik:

Einkomponentige, lösemittelhaltige, verseifungsfeste, nicht pigmentierte, sehr gut penetrierende Imprägnierung und Grundierung mit ausgezeichneter Haftfestigkeit, Wasser- und Wetterbeständigkeit sowie festigender Wirkung für saugfähige mineralische Untergründe.

Anwendung:

Aquagard Grundierung wird insbesondere als haftvermittelnde und verfestigende Grundierung von Wandflächen aus Beton, Zementputz, Kalk-Zementmörtel, usw. im Innen- und Aussenbereich verwendet. Die Verarbeitung ist im Streich-, Roll- und Spritzverfahren möglich.

Kenndaten

Basis:	Vinyl-Copolymerisat-Acrylharz-Kombination	
Farbton:	farblos	
Glanzgrad:	seidenmatt	
Viskosität (20°C):	niedrigviskos	
Spez. Gewicht:	ca. 0,9 g/cm ³ (kg/Liter)	
Festkörpergehalt:	Gew.: ca. 11%	Vol.: ca. 9%
Flammpunkt:	über 23° C	

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung: Die zu beschichtenden Oberflächen müssen trag- und saugfähig, trocken, fettöl-, staub- und schmutzfrei sowie frei von sonstigen trennend wirkenden Substanzen oder Fremdstoffen sein.

Beton / Putz: Je nach Zustand und Beschaffenheit schleifen, abkehren, absaugen, mit ölfreier Druckluft abblasen, HD- waschen mit Wasser oder andere geeignete Maßnahmen.

Objektbedingungen:	Umgebungs- und Objekttemperatur:	mind. +5°C
	Relative Luftfeuchtigkeit:	max. 85%
	Taupunktabstand:	mind. 3°C

Applikation: Gebindeinhalt gut aufrühren.

Eckdaten:	Streichen/Rollen:	in Lieferviskosität
	Airless-spritzen:	Spritzdruck an der Düse ca. 50 - 60 bar
	(Membran- oder Kolben- geräte)	Düsengröße ca. 0,53 - 0,73 mm
	Spritzen mit Luftzerstäubung:	Spritzwinkel 50 - 70°
	(Niederdruckgeräte)	Staudruck ca. 0,5 bar
		Düsengröße ca. 4 mm

Die o.g. Parameter sind Empfehlungen, die ggfls. an die spezifischen Objektbedingungen (z.B. Saugfähigkeit/Porosität des Untergrundes) angepasst werden müssen.

Verbrauch theoretisch: ca. 150 - 250 g/m² (ca. 4 - 6,7 m²/kg),
je nach Saugfähigkeit des Untergrundes
praktisch: Der tatsächliche praktische Verbrauch ist von den spezifischen Objektbedin-
gungen und der gewählten Applikationsmethode abhängig und sollte im
Zweifel vor Ort durch eine Probefläche ermittelt werden

Trocknung (bei 20°C):

Tiefere Temperaturen verlangsamen die Trocknung und verlängern die Überarbeitungszeit.

staubtrocken: ca. 20 - 30 Min.
klebfrei: ca. 40 - 60 Min.
überarbeitbar: nach ca. 12 - 16 Std.
durchgetrocknet: ca. 24 Std.

Reinigung: Arbeitsgeräte bei Arbeitsunterbrechungen und nach Arbeitsende unverzüglich mit Verdünner
reinigen.

Lagerfähigkeit: Bei kühler, trockener Lagerung in ungeöffneten Originalgebinden mind. 6 Monate.

Sicherheitsdaten: Bitte beachten Sie das aktuelle Sicherheitsdatenblatt.

Aquagard Speziallack

Charakteristik:

Einkomponentiger, lösemittelhaltiger, thixotrop eingestellter Dickschicht-Beschichtungsstoff mit guter Wetter- und Wasserbeständigkeit, guter Beständigkeit bei atmosphärischer Beanspruchung in industrieller Umgebung sowie bei auftretenden sauren bzw. alkalischen Schadgasen.

Aquagard Speziallack zeichnet sich durch sehr gute Haftfestigkeitseigenschaften auf Aluminium- und Zinkoberflächen sowie vielen Altbeschichtungen aus und eignet sich deshalb sehr gut für Einschicht- und Instandsetzungsbeschichtungen.

Aquagard Speziallack ist bis +60°C temperaturbeständig.

Anwendung:

Neu- und Überholungsbeschichtungen für atmosphärisch beanspruchte Konstruktionen, Bauteile, Behälter aus Stahl, verzinktem Stahl oder Aluminium sowohl im Innen- als auch im Außenbereich. Je nach Untergrund wird Aquagard Speziallack mit geeigneten Grundbeschichtungen oder allein eingesetzt.

Kenndaten

Basis: Vinylcopolymerisat-Acrylharz-Kombination
Farbton: nach RAL-Farbtonkarte oder Kundenwunsch.
Geringfügige, chargen- und rohstoffbedingte Farbabweichungen sind möglich.
Pigmentierung: organische und/oder anorganische Tönpigmente, mineralische, kugel- und plättchenförmige
Extender.
Glanzgrad: seidenmatt
Viskosität (20°C): strukturviskos und thixotrop
Spez. Gewicht: ca. 1,2 g/cm³ (kg/Liter)

Festkörpergehalt: Gew.: ca. 59% Vol.: ca. 42%
Schichtdicke: ca. 60 - 100 μm trocken (ca. 140 - 240 μm nass)
Flammpunkt: über 23°C (ehemals VbF All)

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung: Die zu beschichtenden Oberflächen müssen frei von Zunder/Walzhaut, trocken, rost-, fett- öl-, staub- und schmutzfrei sowie frei von sonstigen trennend wirkenden Substanzen oder Fremdstoffen sein.

Stahl: Korrosions- und Schadstellen reinigen, entrosten und systemkonform ausbessern.

Objektbedingungen: Umgebungs- und Objekttemperatur: mind. +5°C
Relative Luftfeuchtigkeit: max. 85%
Taupunkt Abstand: mind. 3°C

Applikation: Gebindeinhalt gründlich aufrühren, dabei Gefäßboden und -wand mit erfassen. Die genannten Schichtdicken sind mit airless-spritzen erreichbar. Vom Verarbeitungsverfahren ist die Erzielung einer gleichmäßigen Schichtdicke und Optik abhängig. Die übermäßige Zugabe von Lösemittel reduziert sowohl die Standfestigkeit als auch die mögliche Schichtdicke. Wir empfehlen vor Beginn der Arbeiten die Anlage einer Probefläche am Objekt um zu überprüfen, ob zufrieden stellende Ergebnisse mit der ausgewählten Applikationstechnik und diesem Produkt erreicht werden.

Eckdaten: Airless-spritzen: Spritzdruck an der Düse mind. 180 bar
Düsengröße ca. 0,33 - 0,53 mm
Spritzwinkel 40 - 80°
0 - 5% Verdünnerzugabe
Spritzen mit Staudruck 3 - 5 bar
Luftzerstäubung: Düsengröße 1,5 - 2,5 mm
5 - 10% Verdünnerzugabe
Streichen/Rollen: Empfohlen nur für kleinere Flächen / Ausbesserungen. Hier bei ist die Sollschichtdicke ggfls. nur mit erhöhtem Aufwand erreichbar, evtl. sind zusätzliche Arbeitsgänge nötig.
0 - 5% Verdünnerzugabe

Die o.g. Parameter sind Empfehlungen, die ggfls. an die spezifischen Objektbedingungen angepasst werden müssen.

Verbrauch theoretisch: ca. 230 g/m² (ca. 4,4 m²/kg) bei 80 μm TFD
praktisch: ca. 325 g/m² (ca. 3,1 m²/kg) bei 80 μm TFD inkl. ca. 30% Materialverlust
Der tatsächliche praktische Verbrauch ist von den spezifischen Objektbedingungen und der gewählten Applikationsmethode abhängig und sollte im Zweifel vor Ort durch eine Probe-
fläche ermittelt werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Aquagard Beschichtungssystem:

- **Aquagard Grundierung**
- **Aquagard Speziallack**

Seite: 4/4

FN: 117109-02
Stand: 15.08.2024
Basis:
Grundierung 15.08.2012
Speziallack 10.04.2017

Trocknung (bei 20°C und 80 µm TFD):

Tiefere Temperaturen und/oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung und verlängern die Überarbeitungszeit.

staubtrocken:	ca. 30 - 45 Min.
klebfrei:	ca. 1 - 1,5 Std.
überarbeitbar:	nach ca. 12 - 16 Std.
durchgetrocknet:	nach ca. 10 - 14 Tagen
Forcierte Trocknung:	30 - 45 Min. bei 40 - 50°C ist möglich. Die Haftfestigkeit wird verbessert.

Reinigung: Arbeitsgeräte bei Arbeitsunterbrechungen und nach Arbeitsende unverzüglich mit Verdünner reinigen.

Lagerfähigkeit: Bei kühler, trockener Lagerung in ungeöffneten Originalgebinden mind. 6 Monate.

Sicherheitsdaten: Bitte beachten Sie das aktuelle Sicherheitsdatenblatt.

Unsere Informationen und anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten aber nur als unverbindliche Hinweise. Die obigen Angaben beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, insofern die Produkte sachgerecht gelagert und angewendet wurden. Der Verwender muss die Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Verwendung prüfen. Die Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses kann aufgrund anderer Bedingungen außerhalb unseres Einflusses bei der Verarbeitung aus unseren Hinweisen nicht begründet werden. Etwaige Schutzrechte Dritter müssen beachtet werden. Es gelten unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

DOYMA GmbH & Co

DICHTUNGSSYSTEME
BRANDSCHUTZSYSTEME

Industriestr. 43-57
28876 Oyten

Fon: 0 42 07/91 66-300
Fax: 0 42 07/91 66-199

www.doyma.de
info@doyma.de

25
Jahre
Garantie

