

### Industrie Einschicht-Glimmer IEG

**Artikel-Nr.:** 2133

**Werkstoff:** Kombination schnelltrocknender Kunstharze mit hochbeständigem Eisenglimmer und, je nach Farbton, zusätzlich mit Aluminiumschuppen und/oder licht- u. wetterrechten Buntpigmenten. Mit Zinkphosphat.

**Einsatzgebiet:** Metallkonstruktionen jeder Art, die eine sehr widerstandsfähige, licht- und wetterbeständige Beschichtung erhalten sollen mit rascher An- und Durchtrocknung. Krananlagen, Brückenbau, Lampenmasten, Poller, Maschinen- und Anlagenbau.

**Eigenschaften:** **PHARMOL: IEG** gehört zu den rasch trocknenden, barrierebildenden Beschichtungen und besitzt aufgrund seines hohen Eisenglimmergehaltes hervorragende Licht- und Feuchtebeständigkeit. Dabei kann sich der Farbton an der Oberfläche im Lauf der Zeit verschieben, die darunterliegenden Schichten bleiben jedoch besonders vor Feuchte und Sonneneinstrahlung geschützt und behalten so ihren Schutzmechanismus in unübertroffener Weise über einen sehr langen Zeitraum. Die Beschichtung eignet sich daher besonders für langlebige Neukonstruktionen, aber auch für Renovierungsarbeiten an handentrosteten Teilen.  
Bei Farbtonen mit Aluminiumschuppen entsteht darüber hinaus eine optisch sehr aktive Oberfläche, die den Metallcharakter des Objekts stark betont.

**PHARMOL: IEG** wird in 3 Rauigkeitsstufen gefertigt, die sich hinsichtlich Haptik und Glanz voneinander unterscheiden:

Soft-Glimmer

feine, samtartige  
Oberfläche  
halbmatt

Standard-Glimmer

normale, raue  
Oberfläche  
matt

Rustikal-Glimmer

grobe, raue Oberfläche  
für besondere Effekte  
stumpf matt

Je feiner und glatter die Oberfläche, desto schmutzabweisender und reinigungsfreundlicher. Je rauer und matter die Oberfläche, desto schmutzempfindlicher und reinigungsresistenter.

**PHARMOL: IEG**, besonders bei Pigmentierung mit Aluminiumschuppen, gehört zur Gruppe der Metalleffektlacke. Die Verarbeitung im Spritzverfahren (Hochdruck) ergibt optisch sehr schöne und gleichmäßige Oberflächen. Bei der Verarbeitung mit Pinsel und Walze besteht die Gefahr von Streifenbildung bzw. ungleichmäßiger Oberfläche.

### Anwendung:

**Vorbehandlung:** Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen, den Verbund und die Haftung störenden Rückständen sein. Korrosionsprodukte sind grundsätzlich mechanisch, soweit als möglich, idealerweise bis zum intakten Untergrund, zu entfernen.

Beste Ergebnisse werden bei sandgestrahlten Stahloberflächen (Sa 2.5) erzielt, doch auch bei leichtem Korrosionsbefall ist eine erfolgreiche Beschichtung möglich.

Bei zu erwartender hoher Belastung (thermisch, mechanisch, witterungsbedingt) empfehlen wir Strahlen mit einem Reinheitsgrad von min. Sa 2.5.

**Beschichtung:** Doseninhalt gut aufrühren und je nach Bedarf geeignete Verdünnung zusetzen. Der Auftrag erfolgt in 1-3 Schichten mit einer Trockenfilmdicke (TFD) von 80 bis 100 µm, ca. 160-200 µm Nassfilmdicke (NFD), je nach zu erwartender Beanspruchung.

## Industrie Einschicht-Glimmer IEG

Bei extrem belasteten Objekten mit häufiger Feuchtebeanspruchung verbessert eine erhöhte Schichtdicke um max. 50 % die Lebensdauer deutlich.

Nach der Verarbeitung Restmenge ggf. in kleineres Gebinde umfüllen, gut verschließen und Gebinde kurz über Kopf stürzen.

### Technische Daten:

Lieferform:	Streichfertige Einstellung und als Spray.		
Gebindegrößen:	2,5 ltr; 15 kg bfn; 35 kg bfn; 70 kg bfn; 250 kg bfn; Spray: 400 ml		
Spez. Gewicht:	ca. 1,40 kg / ltr		
Verdünnung:	<b>PHARMOL: Universal-Verdünnung</b>	] ca. 0 - 20 % je ] nach Bedarf	
	<b>PHARMOL: Nitro Universal-Verdünnung</b>		
Verarbeitung:	Spritzen, Streichen, Walzen Hochdruck: 1,6 - 2,2 mm Düse; Luft: 3 - 6 bar Airmix: 1,6 - 2,5 mm Düse; Luft: 3 - 5 bar; Material: 1 - 3 bar Airless: 0,38 - 0,68 mm Düse; Material: 150 - 200 bar		
Empfohlene Schichtdicke:	80 - 100 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke 60 - 80 µm Trockenfilm pro Arbeitsgang		
Ergiebigkeit: (60 µm TFD)	ca. 6 m <sup>2</sup> / kg; ca. 120 ml / m <sup>2</sup>		
Trocknung: (20 °C; 60 µm TFD)	staubtrocken:	ca. 30 Min.	
	griffest:	ca. 1-3 Std.	
	transportfähig:	ca. 12 Std.	
	durchgetrocknet:	mehrere Tage	
Überlackierbarkeit: (20°C; 60 µm TFD)	mit sich selbst nach frühestens 60 Minuten		
Farbton:	nach DB- und Glimmerkarte sowie Mustervorlage		
Glanzgrad:	halbmatt - matt - stumpfmatt		
Temperaturbeständigkeit:	ca. 140° C (kurzzeitiger Maximalwert)		
Flammpunkt:	> 26°C; A II		
Artikel-Nr.:	<b>PHARMOL: IEG</b>		2133

# Technisches Merkblatt

Industrie Einschicht-Glimmer  
IEG



Mit Ausgabe dieses Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

Bei Fragen: fon: +49 (0)9073 / 95 84-0 fax: +49 (0)9073 / 95 84-40 mail: mail@pharmol.de

Ausgabe: **07/2017**

**PHARMOL Farben und Lacke GmbH**  
Günzburger Straße 65  
D-89423 Gundelfingen  
Postanschrift: Postfach 47  
D-89421 Gundelfingen

Kontakt:  
Tel +49 (0) 90 73 / 95 84 - 0  
Fax +49 (0) 90 73 / 95 84 - 40  
www.pharmol.de  
E-Mail: mail@pharmol.de

Bankverbindung:  
Sparkasse Gundelfingen/Donau  
Konto 313 483 • BLZ 722 515 20  
IBAN: DE 29 7225 1520 0000 3134 83  
SWIFT-BIC: BYLADEM1DLG  
buchhaltung@pharmol.de

Geschäftsführer:  
Dipl.-Ing. Kai Peter Baumann  
Gabriela Baumann  
Sitz der Gesellschaft: Gundelfingen  
HRB Nr.: 10446, Amtsgericht Augsburg  
USt.-Id.Nr.: DE 130.852.180