

Industrie Glimmer-Decklack

- Artikel-Nr.:** 2160 **IGD**
- Werkstoff:** Kombination schnelltrocknender Kunstharze mit hochbeständigem Eisenglimmer und, je nach Farbton, zusätzlich mit Aluminiumschuppen und/oder licht- u. wetterechten Buntpigmenten.
- Einsatzgebiet:** Metallkonstruktionen jeder Art, die eine sehr widerstandsfähige, licht- und wetterbeständige Deckbeschichtung erhalten sollen mit rascher An- und Durchtrocknung.
Krananlagen, Brückenbau, Lampenmasten, Poller, Maschinen- und Anlagenbau.
- Eigenschaften:** **PHARMOL: IGD** 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 Farbtönen mit Aluminiumschuppen entsteht darüber hinaus eine optisch sehr aktive Oberfläche, die den Metallcharakter des Objekts stark betont.

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

| <u>Soft-Glimmer</u> | <u>Standard-Glimmer</u> | <u>Rustikal-Glimmer</u> |
|--|----------------------------------|--|
| feine, samtartige Oberfläche halbmatt | normale, raue Oberfläche matt | 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: IGD, 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.
- Grundierung:** Als Grundierung empfehlen wir eine unserer bewährten Grundierungen auf 1K- oder 2K-Basis, speziell abgestimmt auf den jeweiligen Untergrund und die zu erwartende Beanspruchung.
- Beschichtung:** Doseninhalt gut aufrühren und je nach Bedarf geeignete Verdünnung zusetzen. Der Auftrag erfolgt in 1-3 Schichten mit einer Trockenfilmdicke (TFD) von 60-80 µm, ca. 120-160 µm Nassfilmdicke (NFD), je nach zu erwartender Beanspruchung.

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.

Technisches Merkblatt



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: | PHARMOL: Universal-Verdünnung PHARMOL: Nitro Universal-Verdünnung |] | ca. 0 - 20 % je nach Bedarf |
| 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: | 60 - 80 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke 60 - 80 µm Trockenfilm pro Arbeitsgang | | |
| Ergiebigkeit: (60 µm TFD) | ca. 6 m ² / kg; ca. 120 ml / m ² | | |
| 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.: | PHARMOL: IGD | | 2160 |

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