

Allgemeine technische Informationen für Rembrandtin-Beschichtungsstoffe

- 1) Hinweise zum Schutz von Gesundheit und Umwelt bei Transport, Lagerung und Verarbeitung von Beschichtungsstoffen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt des jeweiligen Produktes.
- 2) Alle Untergründe müssen frei von haftungsverminderten Substanzen (z.B. Öl, Fett, Silikon, Staub etc.) sein.
- 3) Die im Merkblatt angegebenen Anforderungen bezüglich der Oberflächenvorbereitung sind einzuhalten (Strahlen, Sweepen, chemische Vorbehandlung etc.).
- 4) Es ist sicherzustellen, dass die Luft- und Objekttemperatur während der Beschichtungsarbeiten und Trocknung permanent mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegt. Die Bestimmung von Taupunkt und Objekttemperatur hat durch geeignete und kalibrierte Messgeräte zu erfolgen.
- 5) Bei 2K Materialien dürfen nur die im Merkblatt angegebenen Härter im dort beschriebenen Mischungsverhältnis eingesetzt werden. Die Härter sind vor Verarbeitung homogen in die Stammkomponente einzurühren. Bei Verwendung von Teilmengen (keine ganzen Gebinde) ist die Einwaage der benötigten Härtermenge mit einer geeigneten Waage im richtigen Mischverhältnis durchzuführen. Es sind nur die im Merkblatt angegebenen Verdünnungen für das jeweilige Material zulässig.
- 6) Falls eine Reglementierung des Verdünnungszusatzes im Merkblatt angegeben ist, muss diese eingehalten werden.
- 7) 2K Materialien dürfen nach dem zumischen des Härters nach Ablauf der im Merkblatt angegebenen Topfzeit nicht mehr verarbeitet werden. Ein Weiterverdünnen bereits anreagierten Materials zum Zwecke der Applikation über die Topfzeit hinaus ist nicht zulässig.
- 8) Vor Arbeitsunterbrechungen sind alle Werkzeuge und Geräte mit der im Merkblatt angegebenen Verdünnung zu Reinigen. Spezielles Augenmerk ist auf Lackversorgungsschläuche von Spritzgeräten zu richten. Diese sind mit Verdünnung durchzuspülen, bis diese klar austritt.
- 9) Für Epoxybeschichtungen gilt: Falls eine UV-Belastung im Ablauf der Arbeiten nicht vermeidbar ist, muss sichergestellt werden, dass alle haftungsvermindernden Abbauprodukte oder Anhaftungen vor Überbeschichtung mit der nächsten Schicht restlos entfernt wurden. Siehe dazu auch BAW Brief 01/2016.
- 10) Ein übermäßiges Überschreiten der Sollschichtdicke ist zu vermeiden, da dies zu verlängerter Trocknung und zu Haftungsstörungen führen kann. Bei Korrosionsschutzmaterialien gemäß EN ISO 12944 ist eine Überschreitung bis zum 3-fachen der Sollschichtdicke erlaubt. Diese Grundregel kann aber durch Angaben in anderen Regelwerken oder Vorschriften des Auftraggebers abgeändert werden. Falls im Merkblatt des entsprechenden Materials maximale Trockenschichtdicken angegeben sind, dürfen diese nicht überschritten werden.
- 11) Die im Merkblatt angegebene Mindestverarbeitungstemperatur darf während Applikation und Trocknung weder von Luft noch von Substrat unterschritten werden. Falls eine maximale oder minimale relative Luftfeuchtigkeit im Merkblatt angegeben ist, muss dies eingehalten werden.