

1110-00 ALFATEX-Schwimmbadlack

PRODUKTBESCHREIBUNG

Säure-, alkali-, wasser-, seewasser- und wetterbeständiger Spezial-Schwimmbad-Schutzanstrich für den Einsatz unter Wasser.

ANWENDUNG

ALFATEX wird eingesetzt für den Anstrich von Springbrunnen, Schwimmbecken, Wasserbehältern u.ä. Verwendung auf Untergründen wie Beton, Zementputz, Mauerwerk, Stein, Stahl usw.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	Wasserfeste Polymer-Kombination		
OBERFLÄCHE	Seidenglanz		
DICHTE	ca 1,25 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca 55 %		
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	max. + 80 °C		
LIEFERVISKOSITÄT	ca 70 Sek DIN 4mm		
THEOR. VERBRAUCH	Filmstärke		Fläche/Anstrich
	nass	trocken	
	52 µm	30 µm	9,3 m ² /kg
	86 µm	50 µm	5,6 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und –bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 15 Min
		Griffest	ca 1 h
		Überlackierbar	3 - 4 h
		Ausgehärtet	10 - 14 d
VERDÜNNUNG	ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI		
FARBTÖNE	Lichtblau, andere Farbtöne auf Anfrage		
PACKUNGSGRÖSSEN	3 L - 11 kg		

VERARBEITUNG

FLÄCHENVORBEHANDLUNG

Alle Flächen müssen trocken, frei von Fett, Verunreinigungen, Beton-Schlemme und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Grundierungen sowie alle vorhergehenden Anstriche müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein und werden vor dem Lackieren sorgfältig angeschliffen. Frisch erstellte Beton-Becken/-Flächen müssen min. 3 Monate alt sein, da sich in der Aushärtezeit aus dem Beton Wasser abspaltet, der den Anstrich schädigen könnte.

GRUNDIERUNG

Als Grundierung auf saugenden Untergründen kann ALFATEX-Schwimmbadlack verdünnt verwendet werden. Für Stahl und andere Metalle empfiehlt sich ein Voranstrich mit ALFAPOX 3941-00.

DECK-/ÜBERLACKIERUNGEN

ALFATEX-Schwimmbadlack kann unter Einhaltung der Trockenzeit mit sich selbst überstrichen werden. Andere Lacke sind nur eingeschränkt verwendbar.

VERARBEITUNGSBEDINGUNG

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 5 °C und die rel. Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Die Temperatur von zu beschichtenden Flächen muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen und darf nicht über + 30 °C betragen. Es ist darauf zu achten, daß im Winter Metallteile nicht unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden, da diese sonst feucht anlaufen können. Bei Verarbeitung in tiefen Becken oder Silos unter unzureichenden Luftverhältnissen, ist der Einsatz von entsprechenden Belüftungsgeräten dringend geboten. Es ist zu beachten, daß die abgegebenen Lösemitteldämpfe schwerer als Luft sind und sich daher in Becken oder Behältern unten ansammeln und die Frischluft ganz oder teilweise verdrängen können. In solchen Fällen kann zusätzlich eine Frischluftmaske für den Verarbeiter notwendig werden.

VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren! ALFATEX wird in der Regel mit einem breiten Pinsel oder einer Rolle aufgetragen. Für den Erstanstrich wird der Lack je nach Saugkraft des Untergrundes 10-30 % verdünnt. Zwischen den Anstrichen, bzw. Grund- und Deckstrichen sollte ein Abstand von 4 Stunden (bei Schwimmbecken 24 Stunden) eingehalten werden. Die Auftragsmenge sollte 70-80 µm (nass) pro Arbeitsgang nicht überschreiten, um gleichmäßige Durchtrocknung der Schichten zu gewährleisten. Spritzverarbeitung ist normalerweise nicht vorgesehen. Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".

ERGÄNZENDE INFORMATIONEN

Trotz sehr rascher Antrocknung benötigt dieser Lack je nach Umgebungsverhältnissen 10-14 Tage (bei 50 µm trocken) bis zur endgültigen Aushärtung. Diese Frist sollte besonders bei Schwimmbecken abgewartet werden, ehe Wasser eingefüllt wird, da sonst die Gefahr von Bläschenbildung besteht. Während dieser Zeit ist gleichzeitig (vor allem in Becken und Behältern) für dauernden Luftaustausch zu sorgen (z.B. Gebläse), um einwandfreie Durchtrocknung zu gewährleisten. Speziell in geschlossenen Behältern bildet sich sonst eine gesättigte Lösemittel-Athmosphäre, die die Aushärtung behindert.

Im Verlauf der Zeit ist es möglich, dass sich (speziell in der Randzone zwischen Wassers und Luft) am Anstrich geringe Farbtonveränderungen durch Einwirkung von UV-Licht, Fett und/oder Kalkablagerung ergeben. Dies stellt keinen Qualitätsmangel dar und hat keinen Einfluß auf die Haltbarkeit des Anstriches.

SICHERHEITSHINWEISE

Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.