

Dickschicht M 4200 + Dickschicht M 4200 EG

WS-Plast® Dickschicht M 4200 ist ein Reinacrylat Lacksystem das durch seine spezielle Zusammensetzung ohne Voranstrich auf Zink- und Aluminiumflächen haftet. Es ist für den Einsatz als Duplex-System (Feuerverzinkung plus Beschichtung) in Abhängigkeit von der Schichtdicke und den Umgebungsbedingungen für Beschichtung gem. EN ISO 12944 Teil 5 Tabelle A7 Beschichtungs-System Nr. S7.05 bis S7.08 geeignet. WS-Plast® Dickschicht M 4200 eignet sich für Beschichtungen von feuerverzinkten Einfriedungen, Toren, Balkongeländern, Lampen, Dachrinnen, Stahlkonstruktionen, Schmiedekunst, sowie von nicht eloxierten Aluminiumbauteilen wie Vordächern, Fahnenmasten, Fassadenverkleidungen u.v.m.

- Thixotrop, lösemittelhaltig
- Seidenmatt
- Temperaturbeständig bis ca. 80°C
- Hoch deckend
- Direkthaftend auf Zink und Aluminium
- Mischbar nach RAL
- 18 verschieden Eisenglimmer Standardtöne
- Witterungsbeständig
- Schnell trocknend



Untergrund- vorbereitung:

Der **feuerverzinkte** Untergrund muss sauber, fettfrei und trocken (Kondensfeuchte) sein. Dies wird bei kleinen Flächen durch Abwaschen mit heißem Wasser, Spülmittel und Bürste sowie bei großen Flächen durch Heißdampfstrahlreinigung erreicht. Siehe hierzu insbesondere EN ISO 12944-4 Punkt 12 bis 14. Auch Weißrost muss wie oben beschrieben, entfernt werden. Bei Untergründen aus **Aluminium** ist leichtes Anschleifen von Hand, maschinell oder sweepen (strahlen) gem. EN ISO 12944-4 Punkt 6.2.6.4.1 mit niedrigem Druck und feinem Grit erforderlich. **Unverzinkter** Stahl ist bei Einsatz im Außenbereich gut zu entrostern und 1- bis 2mal mit WS-Haftgrund M4021 zu grundieren. Wobei der Korrosionsschutz vom gewählten Gütegrad der Entrostung abhängig ist. Fremdfabrikate sind auf Eignung zu überprüfen. Bei **Altanstrichen** Haftung überprüfen, lose Stellen und Rost sind zu entfernen und mit WS-Haftgrund M4021 punktuell zu grundieren.

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden.

Verdünnung

WS-Plast® Verdünnung MV 751, bei der Verwendung von Fremdverdünnung erlöscht die Gewährleistung.

Trockenzeit:

staubtrocken: ca. 20 Minuten

überlackierbar: ca. 1-2 Stunden
griffest: ca. 2 Stunden
durchgetrocknet: ca. 1-2 Tage
Ofentrocknung: forcierte Trocknung ist bis max. 55°C möglich.

Applikation: Die Verarbeitung kann durch Streichen, Rollen, konventionelles oder airless Spritzen erfolgen. Alle elektrostatischen Verfahren sind anwendbar. Vor Gebrauch gut aufrühren.

- Streichen: ca. 10 – 15 % **WS-Plast**[®] Verdünnung MV 751.
Empfohlene Pinselsorte: Helle Chinaborste
 - Rollen: ca. 10 – 20 % **WS-Plast**[®] Verdünnung MV 751.
Empfohlene Walzenart: kurz Velour oder Mohair
 - Luftspritzen: ca. 20 – 25 % **WS-Plast**[®] Verdünnung MV 751.
Empfohlene Düsengröße: 2,0 mm, Spritzdruck ca. 3,5-4,0 bar
 - Airless-Spritzen: ca. 10 – 20 % **WS-Plast**[®] Verdünnung MV 751.
Empfohlener Spritzdruck ca. 180 – 200 bar, Düse 0,33 – 0,66mm
 - Elektrostatik: ca. 15 – 25 % **WS-Plast**[®] Verdünnung MV 751.
Standardeinstellung ca. 500 bis 750KOhm
-

Ergiebigkeit: 250gr. pro m² ergeben 80µm Trockenfilm = die empfohlene Mindestschichtdicke. Bei Einsatz in Küstennähe und mit Streusalz belasteter Umgebung sind mind. 160µm erforderlich.

Liefergebinde: 750 ml (ausgewählte Farbtöne), 2,5 l, 11 kg, 30 kg (ausgewählte Farbtöne)

Lagerstabilität: 12 Monate in kühlen, trockenen Räumen

Viskosität: Thixotrop, d.h. an stehenden Flächen ist eine tropffreie Verarbeitung möglich.

Info: Nur für den gewerblichen Gebrauch!

Stand: August 2018

Die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig. Für den Umgang mit dem Produkt und dessen stoffspezifische Daten fordern Sie bitte das EG-Sicherheitsdatenblatt an.