



Produktinformation

Einsatzbereiche

Triflex Metal Coat wird als Oberflächenbeschichtung auf Metaldach-Konstruktionen eingesetzt. Es dient als Korrosionsschutz und zur Verlängerung der Lebensdauer. Triflex Metal Coat darf nicht in Bereichen von stehendem Wasser eingesetzt werden.

Eigenschaften

1-komponentige wässrige Beschichtung auf Basis von Hochpolymeren. Triflex Metal Coat zeichnet sich durch folgende Qualitätsmerkmale aus:

- Wasserdicht
- Elastisch
- Schlag- und stoßfest
- Niedrigviskos
- Blei- und chromatfrei

Lieferform

Eimerware

20,00 kg Triflex Metal Coat

Farbtöne

3056 Englisch Rot
6011 Resedagrün
7032 Kieselgrau
7040 Fenstergrau
7056 Graugrün
9002 Grauweiß
9010 Weiß

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei sowie ungeöffnet ca. 24 Monate. Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte, auch auf der Baustelle, vermieden werden.



Verarbeitungsbedingungen

Triflex Metal Coat kann bei Untergrund- und Umgebungstemperaturen von mind. +8 °C bis max. +55 °C verarbeitet werden. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten.

Vorbereitung des Untergrundes

Der Untergrund muss trocken, frei von losen Bestandteilen, sowie fett- und ölfrei sein. Für optimale Haftresultate sind Rost, Rostkruste, Walzhaut und nicht tragfähige Altanstriche zu entfernen. Ist Strahlen nicht möglich, sind loser Rost, lose Rostkruste und lose Altanstriche mittels Schaber oder Drahtbürste zu entfernen und mit Triflex Metal Primer zu grundieren. Tragfähige Altanstriche müssen angeraut werden um eine gute Haftung zu erzielen. Die Verträglichkeit mit tragfähigen Altanstrichen ist im Einzelfall am Objekt zu prüfen.

Bei Ausführung muss die Oberflächentemperatur mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen. Bei Unterschreitung kann sich auf der zu bearbeitenden Oberfläche ein trennend wirkender Feuchtigkeitsfilm bilden (DIN 4108-5, Tab. 1). Siehe Taupunkttemperaturtabelle.

Mischanleitung / Verarbeitung

Vor Gebrauch ist der Gebindeinhalt homogen aufzurühren. Triflex Metal Coat ist mit der Triflex Universalrolle zweischichtig aufzutragen. Alternativ kann Triflex Metal Coat im Airless Spray-Verfahren aufgetragen werden.

Beschichtung

Triflex Metal Coat



Produktinformation

Mischungsverhältnis

1-komponentig, unverdünnt anwenden

Materialverbrauch

Der Auftrag erfolgt in zwei Schichten:

Rollen/Pinsel Applikation:

ca. 200 bis 300 g/m² je Schicht

Sprayapplikation:

Airless: ca. 300 bis 400 g/m² je Schicht

Düsenbohrung: 13 bis 17, Druck: mind. 170 bar

Fabrikat: z. B. Wagner PS 3.25

Gesamtverbrauch: ca. 600 bis 800 g/m²

Trockenzeit

Überarbeitbar: ca. 2 Std. bei +20 °C

Durchgehärtet: ca. 2 Wo. bei +20 °C

Hinweise auf besondere Gefahren

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 2

Sicherheitsratschläge

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 7 und 8

Maßnahmen bei Unfällen und Bränden

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 4, 5 und 6

Grundlegende Hinweise

Wir gewährleisten die gleichbleibend hohe Qualität unserer Produkte. Den Triflex-Systemen dürfen keine systemfremden Stoffe zugemischt werden.

Die anwendungstechnische Beratung über den Einsatz unserer Produkte beruht auf umfangreichen Entwicklungsarbeiten sowie langjährigen Erfahrungen und erfolgt nach bestem Wissen. Die verschiedenartigsten Anforderungen am Objekt, unter den unterschiedlichsten Bedingungen, machen jedoch eine Prüfung auf Eignung für den jeweiligen Zweck durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Erzeugnisse dienen, bleiben vorbehalten.