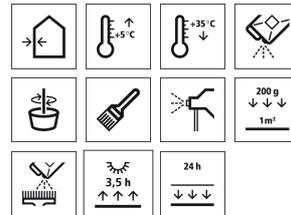


Technisches Merkblatt

StoCorr Finish

High-Solid Eisenglimmer-Effektlack,
seidenglänzend



Charakteristik

Anwendung

- außen und innen
- als Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtung für Stahlkonstruktionen oder verzinkte Flächen, wie z. B. Hallenkonstruktionen, Rohrleitungen, Brücken, Metallfassaden, Stehtanks und andere Behälter, Dächer, Wand- und Deckenverkleidungen
- besonders geeignet für die Überholung alter Beschichtungen
- universell anwendbar auf Edelstahl, Kupfer, Aluminium und Hart-PVC (vorherige Prüfung erforderlich)
- bei Dauereinwirkung von Flüssigkeiten (auch Wasser) kann das Material nicht eingesetzt werden
- nicht geeignet für Fenster- und Türlackierungen

Eigenschaften

- hervorragender Korrosionsschutz auch in chemisch aggressiver Atmosphäre
- hervorragende Haftung
- Schichtdicke bis zu 0,2 mm pro Arbeitsgang
- hohe Kreidungsstabilität
- temperaturbeständig bis +80 °C

Optik

- seidenglänzend nach EN 13300

Besonderheiten/Hinweise

- Bei großflächiger Verarbeitung im Innenbereich empfehlen wir aufgrund der Geruchsentwicklung und des hohen Lösemittelgehalts wasserbasierte Produkte zu verwenden.

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Dichte		1,50 g/cm ³	
Bei der Angabe der Kennwerte handelt es sich um Durchschnittswerte bzw. ca.-Werte. Aufgrund der Verwendung natürlicher Rohstoffe in unseren Produkten können die angegebenen Werte einer einzelnen Lieferung ohne Beeinträchtigung der Produkteignung geringfügig abweichen.			

Untergrund

Anforderungen

Der Untergrund muss sauber, trocken, fettfrei, frei von trennenden Substanzen und fachgerecht vorgearbeitet sein.

Vorbereitungen

Vorhandene Untergründe auf Tragfähigkeit prüfen. Nicht tragfähige Beschichtungen entfernen.

Technisches Merkblatt

StoCorr Finish

Verzinkung, Edelstahl, Kupfer, Aluminium, Hart-PVC:
Frei von Schmutz, Öl, Fett und Korrosionsprodukten.

Stahl:

Bei aggressiver Industrielatmosphäre oder stark verunreinigter Stahloberfläche, wie z. B. durch Chloride, Sulfate, Nitrate:
Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 1/2 nach EN ISO 12 944, Teil 4.

Altbeschichtungen:

Bei gut haftenden Altbeschichtungen genügt sorgfältige Reinigung. Schadstellen müssen im Vorbereitungsgrad PSa 2 1/2, PMa oder PSt 2 entrostet und anschließend mit Sto-Allgrund ausgefleckt werden.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur Unterste Verarbeitungs- und Untergrundtemperatur: +5 °C
Oberste Verarbeitungs- und Untergrundtemperatur: +35 °C

Materialzubereitung Das Produkt ist verarbeitungsfertig eingestellt, vor Gebrauch gut aufrühren. Zum Verdünnen StoFluid AF verwenden.

Verbrauch	Anwendungsart	ca. Verbrauch	
	pro Anstrich	0,18 - 0,20	kg/m ²
Der Materialverbrauch ist unter anderem abhängig von Verarbeitung, Untergrund und Konsistenz. Die angegebenen Verbrauchswerte können nur der Orientierung dienen. Genaue Verbrauchswerte sind gegebenenfalls am Objekt zu ermitteln.			

Beschichtungsaufbau

Stahl:
2 - 3 x StoCorr Finish

Bei Handentrostung: 3 x StoCorr Finish
Wahlweise kann als Grundbeschichtung StoPrim Activ eingesetzt werden.

Verzinkung, Edelstahl, Kupfer, Aluminium und Hart-PVC:
2 x StoCorr Finish

Überholungsbeschichtung bei Stahlflächen:
Ausflecken mit StoCorr Finish oder StoPrim Activ
1 - 2 x StoCorr Finish

Applikation

Streichen, Rollen, Airless-Spritzen

Das Produkt wird mit einem Pinsel, Rolle oder im Spritzverfahren aufgetragen. Um ein einheitliches Oberflächenbild zu erzielen, ist das Produkt im Spritzverfahren aufzutragen.

Auf kleineren Flächen ist die Verarbeitung auch im Streich- oder Rollverfahren möglich.
Im Rollverfahren das Produkt mit der Sto-Heizkörperwalze Schaumstoff gerillt gleichmäßig in eine Richtung auftragen. Eine leichte Wolkigkeit oder Streifigkeit ist

Technisches Merkblatt

StoCorr Finish

beim Streich- oder Rollverfahren nicht auszuschließen.

Damit die hohe Schichtdicke aufgebracht werden kann, bitte unverdünnt auftragen. Optimale Schichtdicken werden im Streichverfahren erreicht. Mindesttrockenschichtdicke 80 µm pro Schicht, bei unverdünnter Anwendung.

Airless-Spritzen:
 Viskosität: ca. 170 Sek./4 mm DIN Auslaufbecher
 Düse: 0,13" - 0,18"
 Druck: max. 150 bar

Aircoat-Spritzen:
 Viskosität: ca. 130 Sek./4 mm DIN Auslaufbecher
 Düse: 0,13" - 0,18"
 Druck: ca. 40 - 50 bar Airless
 Druck: 3,5 bar Luft

Finecoat-Spritzen:
 Viskosität: ca. 80 Sek./4 mm DIN Auslaufbecher
 Düse: 1,8 - 2,2 mm
 Druck: max.

Luft- Hochdruckspritzen:
 Viskosität: ca. 35 Sek./4 mm DIN Auslaufbecher
 Düse: 1,5 - 1,8 mm
 Druck: ca. 3 - 4 bar

Das Produkt ist vor und während der Verarbeitung gründlich aufzurühren. Die Spritzwerte beziehen sich auf ca. +20 °C Materiatemperatur und ca. 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

Trocknung, Aushärtung, Überarbeitungszeit	Bei +20 °C Luft- und Untergrundtemperatur und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit: staubtrocken nach 2 Stunden, klebfrei nach 3,5 Stunden, überstreichbar nach 24 Stunden. Die Trockenzeit verlängert sich bei tiefen Temperaturen und/oder hoher Luftfeuchtigkeit.
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit StoFluid AF reinigen.
Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges	Bei späterem Kontakt mit Dichtstoffen oder Dichtprofilen ist vorher sicherzustellen, dass Anstrichfilm und Dichtprofil miteinander verträglich sind. Dichtstoffe und Dichtprofile enthalten oft ungeeignete Weichmacher die bei Kontakt mit Anstrichfilmen zum Kleben neigen. Entsorgung: Bei der Entsorgung die gesetzlichen Bestimmungen beachten. Nur restentleerte Dosen zum Recycling geben. Dose mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Liefern

Farbton lieferbar in den Farbtönen DB 701, DB 702, DB 703

Technisches Merkblatt

StoCorr Finish

Verpackung	Dose
Lagerung	
Lagerbedingungen	Fest verschlossen und frostfrei lagern.
Lagerdauer	Die beste Qualität im Originalgebinde wird bis zum Ablauf der max. Lagerdauer gewährleistet. Dies kann der Chargen-Nr. auf dem Gebinde entnommen werden. Erläuterung der Chargen-Nr.: Ziffer 1 = Endziffer des Jahres, Ziffer 2 + 3 = Kalenderwoche Beispiel: 1450013223 - Lagerdauer bis Ende 45.KW in 2011
Gutachten / Zulassungen	
Kennzeichnung	
Produktgruppe	Decklack
Zusammensetzung	Nach VdL-Richtlinie Bautenanstrichmittel, Alkydharz, organische Pigmente, Anorganische Pigmente, Mineralische Füllstoffe, Testbenzin, Ester, Alkohole, Additive
GISCODE	BS50Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe, aromatenhaltige Lösemittel
Sicherheit	Dieses Produkt ist ein Gefahrstoff. bitte Sicherheitsdatenblatt beachten

Besondere Hinweise

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen.

Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache erfolgen. Ohne Freigabe erfolgen sie auf eigenes Risiko. Dies gilt insbesondere für Kombinationen mit anderen Produkten.

Mit Erscheinen eines neuen Technischen Merkblatts verlieren alle bisherigen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die jeweilig neueste Fassung ist im Internet abrufbar.

Sto AG
Ehrenbachstr. 1
D - 79780 Stühlingen
Telefon: 07744 57-0
Telefax: 07744 57 -2178
infoservice@sto.com
www.sto.de