

MATERIALDATENBLATT

metalsign FLÜSSIGMETALLE

complex[̄]ma
MATERIAL SOLUTIONS



Diese Produkte haben folgende Eigenschaften:

- sehr hohe Haftfähigkeit
- Sprüh- und Pinseleigenschaften
- hoch Thicksothropic
- sehr geringe Toxizität
- lösungsmittelfrei
- hohe Erweichungstemperatur
- hohe Topfzeit

Produktspezifikation

Produkte:	Bronze, Kupfer, Messing, Aluminium, Eisen, Platin, Gold
Bedingungen:	sprühen, streichen, walzen, gießen
Relative Dichte:	1.4 – Aluminium, 2.4 – alle anderen
Erweichungstemperatur:	über 100°C
Lagerbeständigkeit:	12 Monate bei bis zu 25°C
Mischungsverhältnis ; Gewicht zu Gewicht:	Teil A 90 – 94 % Teil B 6 – 10 %, bei Aluminium: 12 –15%
Verdünner:	Aceton bis zu 5%
Topfzeit:	30 Minuten, bei bis zu 25° C
Trockenzeit:	24 - 26 Stunden, bei mindestens 25° C 16 - 18 Stunden, bei mindestens 35° C
Anwendungsstärke:	0,5 – 25 mm
Oxidation:	wie bei richtigem Metall

Sicherheit und Verarbeitungstools*:abhängig vom Auftragsverfahren/Finish

Sicherheit

1. Atemschutzmaske
2. ausreichende Raumlüftung / Absaugung*
3. Schutzhandschuhe (evtl. säurebeständig*)
4. Schutzbrille
5. Standard Sicherheitsvorkehrungen > Oberflächenbearbeitung

Applikation

1. Sprühpistole (Düse > 3.5mm)
2. Pinsel 25, 50, 75, 100mm
3. Standard Farbwalzen
4. Lackierspachtel
5. Rühr-/ Mischgerät

Verarbeitung

1. Exzenterschleifer
2. Schleifaufsätze No. 80, 120, 240, 400, 600, 800, 1200
3. Stahlwolle 000, 00, 0, 1, 3
4. Softauflagen für Exzenterschleifer
5. Schleifvlies
6. Drahtbürste
7. Polieraufsatz für Bohrmaschine / Poliermaschine
8. Metallpolierpaste

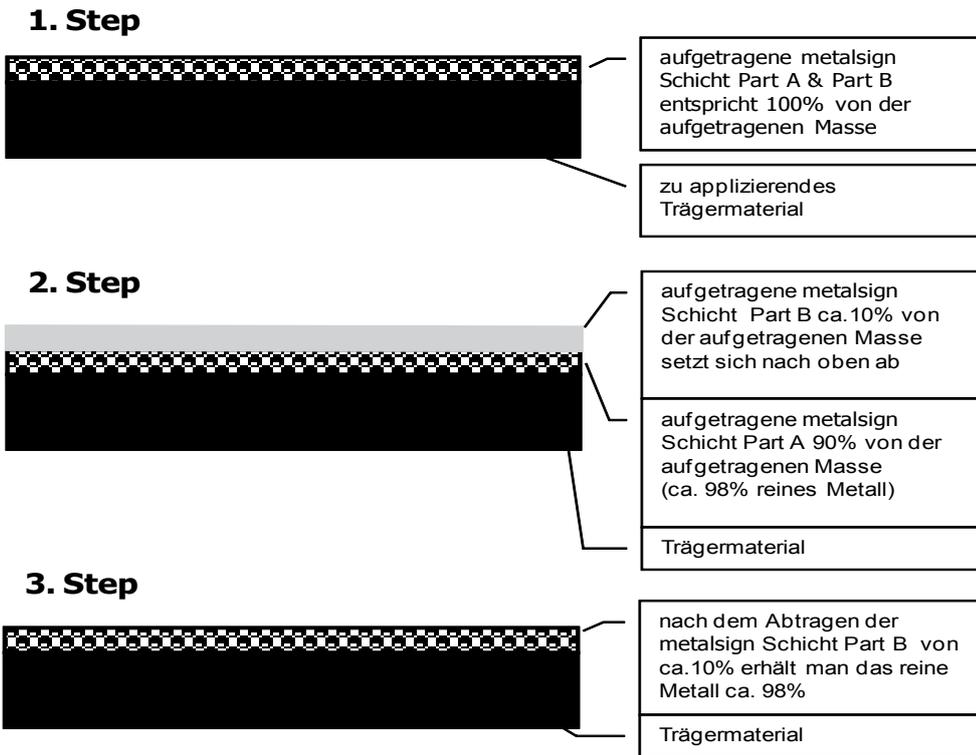
Schutzlack / Klarlack

1. Sprühpistole 1.6 – 2.0mm
2. Klarlack, z.B. von Akzonobel Autocoat BT Thinner 361, Clear 300, Hardener 342

Weiteres Zubehör

1. elektronische Waage 0-5kg
2. Abfüllbehälter
3. Schleifpapier
4. Baumwolltücher
5. Aceton / Wachsentsferner / Entfetter
6. Chem. Hilfsmittel / Beschleuniger > Oxidation/Patina

APPLIKATIONSSCHEMA



ANWENDUNGSMETHODE

Jede Oberfläche sowie Objekte jeder Größe und Form können mit metalsign beschichtet werden, wobei jedoch eine ausreichende Oberflächenvorbereitung erforderlich ist. Die hierzu anwendbaren Standardverfahren sind Schleifen, Sandstrahlen oder Reinigung mit einem Wachsentsfernungsmittel.

metalsign kann mit jeder normalen Sprühpistole mit einer N 35-Düse (35 mm) oder größer aufgetragen werden. Wenn die Mischung aus irgendeinem Grund noch zu dick sein sollte, können bis zu 5% Aceton hinzugefügt werden. Je nach Produktmenge bzw. Einstellung des Druckes können unterschiedliche Oberflächenoptiken von vollständig glatt bis sehr strukturiert erzielt werden.

metalsign kann auch mit einem Pinsel, einem Raketel oder einer Rolle aufgetragen werden. Dank der zahlreichen Anwendungsmethoden können hunderte kreativer Oberflächeneffekte erzielt werden.

Angesichts der begrenzten Topfzeit empfiehlt es sich nicht, größere Mengen des Produkts anzumischen – maximal 4 bis 6 kg auf einmal. Sie können jedoch die Farbe kontinuierlich progressiv mischen und auf Oberflächen jeder Größe auftragen.

Als Reinigungsmittel für die Werkzeuge wird Aceton empfohlen. Die Reinigung sollte erfolgen, bevor metalsign getrocknet ist.

ALLGEMEINER HINWEIS

Die Produkte der metalsign Teil A-Serie - werden sprüh- bzw. pinselfertig angeboten. Zur Aushärtung müssen 6 bis 10% von Teil B hinzugefügt werden. Mengen von Teil B unter ca. 5% oder über 12% des Gewichts von Teil A können zu einer schlechten Aushärtung und geringerer Stärke führen. Andere Mengen von Teil B können geeignet sein, sollten aber erst unter typischen Anwendungsbedingungen getestet werden.

Achten Sie darauf, keine zu großen Mengen alter Bestände anzusammeln. Der komplette Lagerbestand sollte innerhalb eines kurzen Zeitraums von etwa einem Monat umgeschlagen werden.

metalsign sollte kühl und trocken bei einer Temperatur von bis zu 25°C gelagert und nicht direktem Sonnenlicht oder anderen Wärme- oder Feuerquellen ausgesetzt werden. Es ist darauf zu achten, die Teile A und B separat zu lagern.

Bei Bedarf erhalten Sie Informationen zu den Sicherheitsanforderungen im "Sicherheitsdatenblatt". Es wird dringend empfohlen, diese Anforderungen vor der Anwendung des Produkts sorgfältig zu lesen.

SCHLEIF- und POLITURMETHODE

Der große Vorteil der metalsign-Produkte liegt in der Möglichkeit, traditionelle Ballen- auftragsverfahren wie etwa Schleifen mit Schleifpapier und Polieren mit einer Feinschleifscheibe zu verwenden. Um die verschiedenen Oberflächenqualitäten von "alt und rau" bis "spiegelglatt" zu erzielen, befolgen Sie die nachfolgenden Schritte.

Zerspanung mit Schleifpapier Körnung 80
Schleifen mit Schleifpapier - Körnung: 120,240,400,600
Politur mit Schleifpapier - Körnung: 800,1200
Politur mit Feinschleifscheibe und Politurmittel

Die metalsign-Produkte wurden speziell entwickelt, um es dem Anwender zu ermöglichen, den Arbeitsprozess zu jedem Zeitpunkt ab Schritt 2 zu unterbrechen. Durch die nächste Politur oder die Anwendung von Stahlwolle wird die Oberfläche in jedem Fall glänzend. Um jedoch eine spiegelglatte Oberfläche zu erzielen, sollte die oben beschriebene Prozedur vollständig durchgeführt werden.

Alle Schleif- und Politurarbeiten können auch problemlos mit elektrischen Werkzeugen bzw. an Fertigungsstraßen ausgeführt werden.

OXIDATIONSSCHUTZ

metalsign oxidiert genauso wie die entsprechenden Metallarten, d.h. die beschichteten Objekte werden mit der Zeit älter und rostiger. Dies kann ein Vorteil sein, wenn Sie eine natürliche Optik bevorzugen.

Wenn die Oberfläche jedoch hell und glänzend bleiben soll, empfiehlt sich die Anwendung einer klaren Schutzbeschichtung wie etwa Wattyl Incrolac, die die Oberfläche mit einem unsichtbaren Film oder einer klaren Polyurethanbeschichtung überzieht und sie dadurch mit einer harten Schutzschicht vor Wassereinwirkung etc. schützt.

Weitere Informationen über die Anwendung sowie die Schleif- und Politurverfahren für metalsign - Produkte erhalten Sie von uns.