



PERMA FILM

Stand: April 2014
Seite 1 von 3

I. Produktbeschreibung	
Anwendungsbereiche	<p>Rostschützende Lackierung für alle blanken, angerosteten oder mit Altanstrichen versehene Eisen-Metalle (hauptsächlich für den Unterbodenschutz, -sehr gute Steinschlagschutzwirkung) und auch Nichteisenmetalle nach entsprechender Vorbehandlung (s.u.).</p> <p>Empfohlen z.B. zur Konservierung von bestehenden Wachs- und Bitumen oder ähnlichen Fahrzeugunterboden, Winterdienstgeräten etc.</p> <p>PERMA FILM Produkte sind generell nicht geeignet zum Lackieren temperierter Oberflächen (wie z.B. Grill-Geräten, Ofenrohren, Bremssätteln, Motoren, Auspuffanlagen etc.).</p>
Inhaltsstoffe	Synthetische Harze, Rostschutzpigmente, Paraffin und Lösungsmittel
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none">– Rostschutz und Lackierung in einem; kann direkt im System mit FLUID FILM Liquid A/ NAS oder AS-R (Spray) auf Rost aufgetragen werden. FLUID FILM ermöglicht Dank der außerordentlichen Eindringungseigenschaften eine gründliche Benetzung und Einkapselung von Rost und/oder bereits vorhandenen Beschichtungen;– Langzeit Rostschutz;– gute Benetzbarkeit tiefporiger Untergründe und auch Fugen und Falze (Nahtabdichtung) im System mit FLUID FILM als Primer;– hohe Schichtdicken sind leicht im Spritzverfahren zu applizieren– kaum Overspray;– geringer Materialverlust
Farbton	transparent, schwarz, aluminium
Gebindegrößen	1 Liter Blechdosen, 3 Liter Blecheimer, 20 Liter Blecheimer
II. Technische Daten	
Lieferform	Flüssig / thixotrop
Glanz	Halbmatt
Dichte/20 C	ca. 0,98 g/cm ³
Flammpunkt	> 40 °C
Verarbeitungstemperatur	ab +10 °C
Verbrauch	1 Liter ist ausreichend für ca. 4 m ² bei einer Trockenschichtdicke von 150 µm (nass 250 µm)
Löslichkeit in Wasser	Nicht mischbar

Trockenzeit	Die Beschichtung kann einige Tage nach dem Auftragen an der Oberfläche leicht klebrig bleiben. Die Trocknung wird durch eine gute Zufuhr von warmer Luft unterstützt Bei einer zu hohen FLUID FILM Schichtdicke, die gleichzeitig als Weichmacher für PERMA FILM dient, findet im Grenzfall keine Trocknung statt und somit auch keine Aushärtung der Deckbeschichtung!
Korrosionswiderstand	Korrosionsprüfungen in künstlichen Atmosphären - Salzsprühnebelprüfungen gemäß DIN EN ISO 9227-NSS 2006 > 450 Stunden.
Haftung	Gitterschnittprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 1994
Farb- Glanzstabilität	Künstliches Bestrahlen oder Bewittern in Geräten gemäß DIN EN ISO 4892; 2006 - Teil 3: UV- Leuchtstofflampen - Verfahren A: künstliches Bewittern.
Hitzebeständigkeit	Max. + 70 ° C , vergilbungsstabil bis 50 °C
III. Arbeitsanleitung	
Untergründe	<p>Blanke, angerostete oder mit Altanstrichen versehene Eisenmetalle Nichteisenmetalle nach vorheriger Behandlung Unterbodenbereiche aus Holz</p> <p>Die Verwendung des Primer FLUID FILM Liquid A/NAS oder AS-R erfüllt folgende Aufgaben: Eindringen bis zur Unterseite durch dichten Rost oder bestehende Beschichtungen auf Wachs oder Bitumenbasis; Absperren loser Ränder, Risse und Falze; Durch die Anwendung von FLUID FILM werden auch etwaige Spannungen infolge einer zu starken Schrumpfung und Härtung der PERMA FILM Beschichtung herabgesetzt und es wird verhindert, dass sich die Schichten vom rostigen Untergrund ablösen; Noch vorhandene Restfeuchte wird durch das Eindringen von FLUID FILM verdrängt. Eine geringe Schichtdicke verringert das Risiko, dass eine übermäßige Menge des Primers nicht in die nachfolgende PERMA FILM Schicht eindringt und so die Aushärtung verlängert oder sogar verhindert.</p>
Untergrundvorbereitung	<p>Blanke Eisenmetalle: Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sorgfältig mit Lösungsmittel reinigen.</p> <p>Angerostete Eisen-Metalle: Lose Partikel mit Drahtbürste entfernen oder durch Hochdruck-Waschen reinigen. Nach dem Waschen trocknen lassen.</p> <p>Zink oder verzinkte Oberflächen: Bei fortschreitender Bewitterung werden Zink bzw. verzinkte Flächen matt und rau, es bilden sich Zinksalze an der Oberfläche (weißer Belag). Dieser Belag muss vor einer Beschichtung entfernt werden, da sonst keine Haftung möglich ist. Hierzu verwendet man eine "ammoniakalische Netzmittelwäsche". Diese besteht aus Wasser und Salmiakgeist (10:1) mit einigen Tropfen Spülmittel. Mit dieser Lösung und Schleifvlies wird die Fläche sorgfältig bearbeitet bis ein gräulicher Schaum entsteht. 10 Minuten einwirken lassen, anschließend gründlich mit Wasser nachspülen und trocknen lassen.</p>

	<p>Andere Nichteisenmetalle (wie z.B. Kupfer, Aluminium, Messing etc.): Oberfläche anschleifen. Schleifstaub entfernen.</p> <p>Informationen zu Anstrichaufbauten auf hier nicht aufgeführten Untergründen erhalten sie auf Anfrage.</p>
<p>Verdünnen</p>	<p>PERMA FILM Produkte sind gebrauchsfertig und werden im Originalzustand verarbeitet. Die Viskosität ist so eingestellt, dass sich die Farbe mit Spritzpistolen, die mit einem Druckbehälter gekoppelt sind, ohne Verdünnung spritzen lassen.</p> <p>Zur Einstellung der Spritzviskosität bei Spritzpistolen mit Saugbecher kann als Verdünner bis max. 5 % Terpentinersatz zur Einstellung der Viskosität beigemischt werden.</p> <p>Zu zähe Flüssigkeiten lassen sich nur unter hohem Druck zerstäuben, so dass es leicht zu einer unnützen Nebelbildung kommen kann.</p> <p>Ein Übermaß an FLUID FILM, welcher auch als Weichmacher für PERMA FILM dient, kann zu erheblichen Qualitätsproblemen der Beschichtung führen. (kein Aushärten, Absacken, Verlängerung der Trockenzeit usw.).</p>
<p>Anwendung</p>	<p>Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtstärke von mindestens 150 µm. (Nassfilmschichtstärke 250 µm) Diese Schichtdicke wird beim Auftrag mit dem Pinsel oder Roller nach 2 - 3 Aufträgen, beim Spritzen nach 1 Auftrag erreicht.</p> <p>PERMA FILM ist sehr thixotrop und kann deswegen ohne Absacken im Spritzverfahren bis zu einer Nassschichtdicke von 250 µm in einem Arbeitsgang aufgetragen werden.</p> <p>Bei höheren Schichtstärken sind mehrere Aufträge notwendig, auf eine angemessene Trocknungszeit und Zufuhr von Frischluft ist dabei zu achten.</p>
<p>Reinigung der Werkzeuge</p>	<p>Benutzte Werkzeuge mit handelsüblichen Lösungsmittel, z.B. Lackbenzin, Terpentinersatz oder Pinselreiniger reinigen. Reinigungsreste ordnungsgemäß entsorgen.</p>