

SCHUETTEC Produkt-Information Technische Information (Merkblatt)

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitshinweise sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Information ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen

IRON©FIX

BLECHDACHFARBE ROSTBLOCKEND DECKEND

Verwendungszweck:	Korrosionsschutz – UV-beständige Blechdachfarbe zur Sanierung metallischer Dachflächen Geeignet für Walzstahl sowie verzinkte* und nicht verzinkte Bleche unter atmosphärischer Bewitterung. Speziell entwickelt für angerostete und abgewitterte Untergründe. IRON-FIX bietet eine ausgezeichnete Haftung auf bereits korrodierten Flächen. Die Beschichtung zeichnet sich durch sehr gute rosthemmende Eigenschaften und dauerhaften Korrosionsschutz aus. Einfach zu verarbeiten, sorgt sie für ein gleichmäßiges, seidenglänzendes Erscheinungsbild. Vergleichbare Rezepturen wurden bereits seit dem 19. Jahrhundert bei historischen Metallkonstruktionen, wie z. B. dem Eiffelturm, eingesetzt.
Eigenschaften:	IRON©FIX enthält selbsthärtende, ölbasierte Harze. Durch Aufwalzen oder Aufstreichen wird die Metalloberfläche gleichmäßig benetzt. Rostpartikel nehmen das Öl auf, welches anschließend aushärtet. Der so entstehende Luftabschluss unterbindet den weiteren Oxidationsprozess (Rostbildung) zuverlässig. Die äußere Lackschicht, die der Witterung ausgesetzt ist, wird nach 2 bis 3 Stunden regenfest. Die innere Schicht, die direkt auf dem Metall haftet, trocknet verzögert ab, um den Kapillareffekt gezielt zu nutzen und die Haftung nachhaltig zu verbessern.
Bindemittelart:	Öl-Alkyd
Farbton/Glanz:	RAL classic/ seidenmatt (anfanglich stark glänzend nach 6 Wochen seidenmatt)
Verarbeitungsbedingungen:	Nicht unter 10°C und über 30°C verarbeiten. Neu verzinkte Bleche sollen vor dem Erstanstrich mindestens 5 Jahre der Witterung ausgesetzt sein.
Untergrund/ Beschaffenheit:	Der Untergrund muss fest, trocken, sauber und frei von trennenden Substanzen (z. B. Staub, Öl, Fett) sein. Vorhandene Altbeschichtungen bzw. Altanstriche sind auf ihre Tragfähigkeit und Eignung zu prüfen. Nicht tragfähige oder schlecht haftende Altanstriche müssen vollständig entfernt werden. Die Oberfläche ist gründlich von Schmutz und losen Rostteilchen zu reinigen.
Arbeitsgeräte:	Pinsel, Flächenstreicher 10 - 14cm Breite (Falz, Dachrinne, Roststellen) Kurzhaarwalze 10cm für kleine glatte Flächen Kurzhaarwalze 18cm für mittlere glatte Flächen Kurzhaarwalze 24cm für große Flächen Zubehör siehe Shop www.schuettec.de
Spritzverfahren:	Nur für den professionellen Anwender empfohlen! Je nach verwendetem Spritzgerät sind Abweichungen bezüglich Spritzdruck; Luftdruck und Düsendgröße möglich. Die Verarbeitungstemperatur sollte 20°C nicht unterschreiten. Airless (Airmix) 120-150 (60-80)bar Düse 0,22-0,28 mm Becher 2,1 - 3 bar Düse 1,2 - 1,4 mm (Beispiel: Titan 400 0,017 Inch/0,43mm(Bohrung) 50° Spritzwinkel 110 Bar)
Anwendung: Reinigung, Vorarbeiten von verzinkten Oberflächen:	A) Vorbehandlung bei gut erhaltenen, mit wenig Rost befallenen Zinkoberflächen: Gut erhaltene Zinkflächen haben rückfettende Eigenschaften. Das kann zu Haftungsproblemen führen. Um dies zu vermeiden sind folgende Vorreinigungsarbeiten nötig.

SCHUETTEC Produkt-Information Technische Information (Merkblatt)

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitshinweise sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Information ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen

1) Zinkoberfläche zunächst von Schmutz-, Fett- und Ölresten sowie losem Rost befreien.

2) Danach die Oberfläche mit einer "Ammoniakalischen Netzmittelwäsche" reinigen. Dazu verwendet man eine verdünnte Ammoniaklösung (auch als "Salmiakgeist" bekannt), der man ein Netzmittel (Spülmittel) zusetzt.

Das Rezept für 1 Liter Reinigungsflüssigkeit: 1 Liter Wasser, 50 ml Ammoniaklösung (25%) und ein paar Spritzer Spüli als Netzmittel

Dieses Gemisch tragen Sie mit einer Sprühflasche oder Schwamm auf die Zinkoberfläche auf.

3) Dann verwenden Sie ein Schleifvlies (im Shop www.schuettec.de erhältlich) und reiben damit die Oberfläche kräftig ab, bis sich ein leicht gräulicher Schaum bildet.

4) Nun die Oberfläche mit Wasser reinigen, trocknen lassen und IRON@FIX entsprechend (TM) Anwendung aufbringen.

Anwendung: Reinigung, Vorarbeiten mit Rost befallene Oberflächen:

B) Vorbehandlung bei gleichmäßig stark korrodierten Metall - Zinkoberflächen:

Die Oberfläche ist gründlich von Schmutz, losem Rost sowie allen haftungsmindernden Rückständen zu reinigen. Nicht tragfähige Altbeschichtungen sind vollständig zu entfernen. Stark korrodierte Bereiche – insbesondere Falze und Kamineinfassungen – sind zunächst satt mit IRON@FIX mittels Pinsel vorzubehandeln. Anschließend ist IRON@FIX zweimal im Abstand von mindestens 4 bis 5 Stunden gleichmäßig mit der Rolle aufzutragen bis die errechnete Mindestmenge aufgetragen ist. Das Produkt darf nicht verdünnt werden.

Hinweis:

Verzinkte Stahlbleche sind vor der Erstbeschichtung mindestens fünf Jahre der natürlichen Witterung auszusetzen, um eine ausreichende Oberflächenvorbereitung durch atmosphärische Verwitterung sicherzustellen. Ein beginnender Korrosionsprozess (Flugrost) ist für die Haftung von Vorteil. IRON@FIX ist nicht zur Anwendung auf frisch oder neu verzinkten Oberflächen geeignet, auch glattgeschliffene, rostfreie Oberflächen bieten für IRON@FIX keinen optimalen Untergrund was zu Haftungsstörungen führen kann. Vor jeder Applikation ist IRON@FIX mittels geeigneten Rührwerks (z. B. Quirl) homogen aufzurühren. Die Beschichtung härtet durch UV-Strahlung aus und erfordert zur Einhaltung der angegebenen Trocknungszeit (TM) direkte Sonneneinstrahlung bzw. intensives Tageslicht.

Trocknung bei 20°C:

Staubtrocken/ Regenfest	nach 2 - 3 Stunden*
Überarbeitbar	nach 4 - 5 Stunden*
Endhärte/ Trittfest	nach 7 Tagen*

***Hinweis:**

Aufgrund des Öl- Anteiles von IRON@FIX kann die Polymerisation (Trocknung), je nach Lage/ Witterung/ Temperatur/ Sonneneinstrahlung beschleunigt oder verzögert werden.

Ergiebigkeit:

8,5m²/ Liter pro Anstrich (Rolle/Pinsel)

Verdünnung:

Nicht verdünnen! Verdünnen mindert die Elastizität und Qualität.

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Terpentinersatz, Kunstharzverdünnung, Universalverdünnung

Lagerung:

Bis zu 3 Monate nach Produktionsdatum.

Hinweis:

Kühl und dunkel gelagert ist IRON@FIX nahezu unbegrenzt lagerfähig. Allerdings muss die Farbe bei längerer Lagerung alle drei Monate gründlich aufgerührt werden. Vor jeder Anwendung IRON@FIX mit einem Quirl sehr gut aufrühren.

SCHUETTEC 01.2026