



## LEITFADEN FÜR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### HOCHLEISTUNGSFÄHIGES EPOXID 9100

System-Epoxid auf Lösemittelbasis mit hohem Aufbau und hohem Feststoffgehalt, aktiviert durch Par-Zusatz von Polyamin.

#### MERKMALE

- Oberflächentolerant
- Hohe Filmdicke pro Schicht
- Geringer Lösungsmittelgehalt
- Einfache Anwendung
- Hohe Abriebfestigkeit und chemische Beständigkeit
- Auf jede Farbe abtönbar
- Zugehörige Korrosionsschutzgrundierungen

#### AKZEPTABLE UNTERGRÜNDE

##### BETON

###### Zustand der Oberfläche

Neuer Beton muss vor dem Auftragen des Beschichtungssystems mindestens 30 Tage lang trocknen und aushärten. Entsprechend der üblichen Norm sollte die Massenfeuchtigkeit 4 % nicht überschreiten. Dies wird mit einem Feuchtigkeitsmessgerät oder mit einer abgeklebten Plastikfolie überprüft, unter der sich über Nacht kein Kondensat bilden darf. Der Untergrund muss vor und während des Auftragens sauber und trocken sein.

##### FLIESEN

###### Zustand der Oberfläche

Die Fliesen müssen gut auf dem Untergrund haften, was mit einem Gummihammer überprüft wird. Geflieste Böden sollten einen angemessenen Verdunstungsspielraum haben, um ein kapillares Aufsteigen von Feuchtigkeit zu verhindern. Der Untergrund muss vor und während des Auftragens sauber und trocken sein.

##### STAHL

###### Zustand der Oberfläche

Stahluntergründe müssen ordnungsgemäß abgestützt werden, um Verformungen zu vermeiden, die zu einem Arbeiten der Beschichtung und damit zu Rissen führen könnten.

A: Stahluntergrund, der weitgehend mit anhaftendem Walzzunder bedeckt ist, aber wenig oder gar keinen Rost aufweist.

B: Stahluntergrund, der zu rosten begonnen hat und dessen Walzzunder sich abzulösen beginnt.

C: Stahluntergrund, von dem der Walzzunder durch Rosteinwirkung verschwunden ist oder der durch Verschrottung entfernt werden kann, der aber einige mit bloßem Auge sichtbare Rostflecken aufweist.

D: Stahluntergrund, von dem der Walzzunder durch Rosteinwirkung verschwunden ist oder der durch Verschrottung entfernt werden kann, der aber zahlreiche mit bloßem Auge sichtbare Rostflecken aufweist.

#### NICHTEISENMETALLE

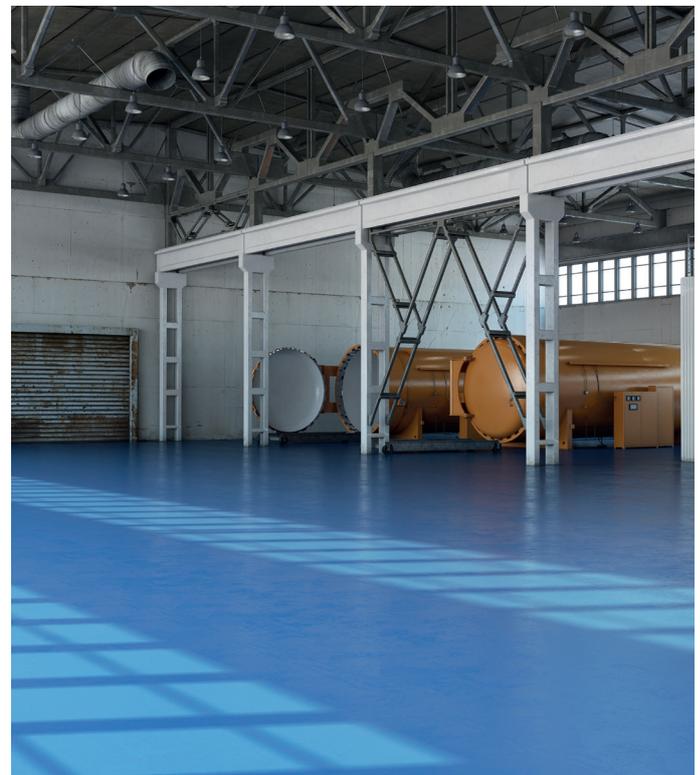
##### Zustand der Oberfläche

Die Oberflächen müssen aus festen und nicht verformbaren Strukturen bestehen.

#### ALTE BESCHICHTUNGEN

##### Zustand der Oberfläche

Alte Anstriche und Beschichtungen sollten perfekt haften und mit einem lösungsmittelbasierten Epoxid-System kompatibel sein. Im Zweifelsfall führen Sie einen Test auf einer kleinen Kontrollfläche durch. Kompatible glänzende Beschichtungen werden mechanisch geschliffen.



KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.RUST-OLEUM.EU

## VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

### ALLGEMEINES

Entfernen Sie jeglichen Staub, Fremdkörper usw.; entfetten und beseitigen Sie alle Verunreinigungen durch alkalische Reinigung mit Cleaner-Degreaser RUST-OLEUM ND14 oder Hochdruckreinigungskombinationen mit geeignetem Reinigungsmittel, gefolgt von gründlichem Abspülen und vollständigem Trocknen.

### BETON

Sehr dichte, glatte, nicht saugende, schwimmfähige Betone werden durch staubfreies Feinstrahlverfahren oder mit der Ätzsäurelösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfernt und anschließend gründlich abgespült, wenn eine mechanische Vorbereitung nicht möglich ist. Sinterschichten und Aushärtungsmittel für Beton werden durch Strahlen entfernt. Auf altem Beton entfernen Sie durch Strahlen oder Schleifen Altane, alte Beschichtungen in schlechtem Zustand, Aushärtungsmittel sowie lose oder zweifelhafte Teile des Betons.

### FLIESE

Siehe Allgemeines.

### STAHL

Entfernen von Rost, Zunder, Walzzunder und alten Anstrichen in schlechtem Zustand, je nach Oberfläche manuell oder mechanisch\*:

Klassen A und B: Strahlen SA 2 ½ (ISO 8501-01), max. Rauheit 75 µm.

Klassen C und D: Lochfraß, Schleifen oder Schabdrahtbürsten bis Pflegegrad St 2/3 (ISO 8501-01), Strahlen SA 2 ½ (ISO 8501-01), max. Rauheit 50 µm.

\* Große Flächen werden vorzugsweise durch Strahlen behandelt.

### VERZINKTER STAHL

Siehe Allgemeines.

Neuer galvanisierter Stahl wird mit der sauren Ätzlösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfettet und entfernt, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Trinkwasser. Zinkoxide, „weißer Rost“, werden mit der sauren Ätzlösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfernt, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Trinkwasser.

### NICHTEISENMETALLE

Siehe Allgemeines.

Neues Aluminium wird mit der sauren Ätzlösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfettet und entfernt, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Trinkwasser. Salze und Oxide werden mit der sauren Ätzlösung RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 entfernt, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Trinkwasser.

## EMPFOHLENE ARBEITSVERFAHREN

### DESIGN (STAHL)

Das Korrosionsrisiko kann begrenzt und die Wirksamkeit des Schutzes erheblich verbessert werden, wenn die Konstruktion des Objekts berücksichtigt wird.

Vorbereitung:

Scharfe Kanten werden durch Schleifen auf einen Winkel von mindestens 3 mm abgerundet; Schweißnähte und deren Überstände werden geschliffen; Ausschnitte werden entgratet. Vermeiden Sie unzugängliche Spalten und unterbrochene Schweißnähte. Schrauben, Muttern, Nieten usw. werden mit einer Grundierung beschichtet. Letztere wird zuerst mit dem Pinsel als Ausbesserung und dann als allgemeine Schicht aufgetragen, um auf diese Weise eine doppelte Dicke an den meisten exponierten Stellen zu gewährleisten.

### VORSICHTSMASSNAHMEN

Während des Auftragens und der ersten Trocknungsphase (± 12 Stunden) können hohe Luftfeuchtigkeit und/oder Kondensation zur Bildung eines Nassfilms führen, der zu einer Veränderung der Zwischenschichthaftung führen und nur mechanisch entfernt werden kann (Abschleifen). Obwohl das Hochleistungs-Epoxid-System 9100 nur einen geringen Lösungsmittelanteil hat, wird empfohlen, Lebensmittel oder Lebensmittelerzeugnisse während der Verarbeitung in einem separaten Raum zu lagern. Mobile Geräte werden aus dem Bereich, in dem die Malerarbeiten ausgeführt werden, entfernt.

### VORBEREITUNG

Um das Eindringen von Wasser zu verhindern, vor allem an Übergangsbereichen – Eingängen, Türschwellen, Dachrinnen, Entwässerungsschächten usw. – wird empfohlen, mit einer Schleifmaschine eine Fuge von mindestens 2 mm Tiefe zu schneiden, um die Verankerung des Beschichtungssystems zu ermöglichen.

### REPARATUREN (BETON)

Oberflächenmängel, Löcher, Risse usw. im Beton werden mit geeigneten RUST-OLEUM-Reparaturprodukten ausgebessert: Epoxyshield Small Cracks Repair

203010, Epoxidmörtel 5180 oder 5190 je nach Tiefe der auszuführenden Reparatur.

### GRUNDIERUNGEN

Sehr poröse mineralische Untergründe (Wassertropfen-Test: Absorption in weniger als 2 Minuten) erhalten einen Anstrich mit der Epoxid-Imprägniergrundierung RUST-OLEUM 5401 oder 5421 für eine schnellere Überstreichbarkeit. Sehr glatte und nicht saugende Untergründe wie Fliesen oder schwimmfähiger Beton (Wassertropfen-Test: keine Absorption nach 4 Minuten) erhalten einen Anstrich mit der Haftgrundierung RUST-OLEUM 3333 oder 3366 für eine schnellere Überstreichbarkeit, wenn eine mechanische Vorbereitung nicht möglich ist. Diese Alternative kommt jedoch nicht in Frage, wenn schwere mechanische Probleme vorliegen. Beton mit einem Feuchtigkeitsgehalt zwischen 5 und 10 % erhält vor dem Auftragen des Decklacksystems 9100 einen Anstrich mit der Epoxid-Imprägniergrundierung RUST-OLEUM 5401. Beton mit einem Feuchtigkeitsgehalt zwischen 11 und 20 % erhält vor dem Auftragen des Decklacksystems 9100 einen Anstrich mit der Epoxid-Grundierung für feuchte Oberflächen RUST-OLEUM 5130 DSP. Manuell vorbereitete rostige Stähle (St 2/3) erhalten einen Anstrich mit der RUST-OLEUM Hochleistungs-Epoxid-Korrosionsschutzgrundierung 9169. Sandgestrahlte Stähle, verzinkter Stahl und Nichteisenmetalle, erhalten einen Anstrich mit der RUST-OLEUM Heavy Duty-Korrosionsschutzgrundierung 9170 oder 9180. In mäßig aggressiven Umgebungen kann die Haftgrundierung 3333 Super Adhesive auch auf verzinktem Stahl und Nichteisenmetallen verwendet werden.

### ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Die Temperatur von Luft, Untergrund und Produkt sollte zwischen 10 °C und 35 °C und die relative Luftfeuchtigkeit unter 85 % liegen. Die Temperatur des Untergrunds liegt 3 °C über dem Taupunkt. Produktmischung: Mischen Sie das Basismaterial kräftig von Hand (kleine Packungen 1L) oder mit einer elektrischen Mischmaschine mit langsamer Geschwindigkeit, maximal 300 U/min (Packungen 5L und mehr), bis ein homogenes Ergebnis erreicht ist. Aktivator zur Basis hinzufügen: gut mischen, bis ein gleichmäßiges Aussehen erreicht ist, dabei das Produkt von den Seiten und vom Boden der Dose abkratzen, dann in die Basisdose gießen und die beiden Komponenten erneut mischen, bis ein vollkommen homogenes Produkt entsteht. Bei Verwendung eines Außenbehälters mit ausreichendem Volumen wird das Grundmaterial zunächst in diesen Behälter gegossen, wobei das Produkt von den Seiten und dem Boden der Dose abgekratzt wird. Einzelheiten zu Trocknungszeiten, Induktionszeiten, Topfzeit, Verdünnung und empfohlenen Anwendungsmethoden sind den technischen Datenblättern zu entnehmen. Konsultieren Sie die Sicherheitsdatenblätter für alle Informationen bezüglich der Sicherheit bei der Verwendung der Produkte.

### ZURÜCK ZUR PFLEGE (BÖDEN)

Je nach Temperatur sind die meisten Epoxid-Beschichtungen nach 24 Stunden hart und können von Fußgängern begangen werden. Die Beschichtung bleibt jedoch anfällig für die Einwirkung von Feuchtigkeit, Reinigungsmitteln und Chemikalien, bis die volle Härte erreicht ist. Es ist daher notwendig, eine Woche lang Vorsichtsmaßnahmen für das Beschichtungssystem zu treffen. Während des Auftragens und Trocknens von Beschichtungen auf Lösungsmittelbasis ist eine gute Belüftung erforderlich, insbesondere in geschlossenen Räumen ist eine erzwungene Belüftung nötig, um zu vermeiden, dass Lösungsmittel im Lackfilm verbleibt. Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn das Produkt bei einer durchschnittlichen Temperatur von 20 °C (Luft, Untergrund) aufgetragen wird und wenn die relative Luftfeuchtigkeit unter 70 % gehalten werden kann. Da die Aushärtung des Produkts eine chemische Reaktion zwischen seinen beiden Bestandteilen ist, spielt die Temperatur eine wichtige Rolle; die volle Härte wird nach etwa 7 Tagen und 20 °C erreicht.

### OBERFLÄCHENPFLEGE

Ein RUST-OLEUM 9100 HOCHLEISTUNGSFÄHIGES EPOXID-System kann durch Reinigung mit einem neutralen oder mit Wasser verdünnten alkalischen Reinigungsmittel gepflegt werden. Für Böden ist 2903 Painted Floor Cleaner ideal. Ein abgenutzter Anstrich kann durch eine angemessene Oberflächenvorbereitung und das Auftragen einer neuen Schicht leicht wiederhergestellt werden. Bei Metall ist es ratsam, im Falle von Rostbildung die Reparatur nicht aufzuschieben, um weiteres Wachstum zu verhindern.

## SYSTEMÜBERSICHT

BODENSYSTEME						
UNTERGRUND	BETON		FLIESE		STAHL	
	<b>Mäßig aggressive Exposition</b>	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :
Grundierung	-	-	3333	20 µm	-	-
1. Schicht	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm
2. Schicht	-	-	-	-	-	-
Gesamtfilmdicke	125-200 µm		145-200 µm		125-200 µm	
<b>Aggressive Exposition</b>	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
Grundierung	-	-	3333	20 µm	-	-
1. Schicht	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm
2. Schicht	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm
Gesamtfilmdicke	250-400 µm		270-420 µm		250-400 µm	
<b>Optionen und Anmerkungen:</b>						
Wenn eine höhere Beständigkeit gegen Chemikalien, Abrieb und/oder UV-Strahlung erforderlich ist, tragen Sie eine zusätzliche Schicht Polyurethan-Decklack RUST-OLEUM 9600 auf.						
Falls eine helle oder dunkle Decklackfarbe gewählt wird, muss eine Schutzschicht aus Lack 9610 aufgetragen werden.						
Um die Oberfläche rutschfest zu machen, kann je nach gewünschter Rauheit das RUST-OLEUM-Additiv NON SKID 200, 300 oder 500 durch Mischen oder Ausstreuen hinzugefügt werden.						

KORROSIONSSCHUTZSYSTEME								
UNTERGRUND	STAHL		LACKIERTER STAHL		VERZINKTER STAHL		NICHT-EISENMETALLE	
	<b>Aggressive Exposition</b>	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :
Grundierung (1)	9169 <sup>2</sup>	50 µm	9169	50 µm	3333	20 µm	3333	20 µm
1. Schicht	9100	125 µm	9100	125 µm	9100	125 µm	9100	125 µm
2. Schicht	-	-	-	-	-	-	-	-
Gesamtfilmdicke	175 µm		175 µm		145 µm		145 µm	
<b>Sehr aggressive Exposition</b>	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
Grundierung (1)	9169 <sup>2</sup>	50 µm	9169	50 µm	9170/9180	75 µm	9170/9180	75 µm
1. Schicht	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm
2. Schicht	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm
Gesamtfilmdicke	300-350 µm		300-350 µm		200-225 µm		200-225 µm	
<b>Anmerkungen :</b>								
(1) Je nach Untergrundbedingungen können 9100 Decklacke direkt auf die vorbereitete Oberfläche aufgetragen werden.								
(2) Sandgestrahlte Stähle bis SA 2 ½ werden mit den Heavy Duty-Primern 9170/9180 grundiert.								
<b>Optional :</b>								
Wenn eine höhere Beständigkeit gegen Chemikalien, Abrieb und/oder UV-Strahlung erforderlich ist, tragen Sie eine zusätzliche Schicht Polyurethan-Decklack RUST-OLEUM 9600 auf.								

Publication: 01/2025

**Farben und Verpackungsgrößen erhältlich:** Siehe die jeweilige Produktseite auf [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) für verfügbare Farben und Verpackungsgrößen.

**Warnung :** Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen sind nach bestem Wissen und Gewissen korrekt und genau, werden aber ohne Gewähr gegeben. Es wird davon ausgegangen, dass sich der Nutzer selbstständig von der Eignung unserer Produkte für ihren speziellen Zweck überzeugt hat. Rust-Oleum Europe kann unter keinen Umständen für indirekte oder zufällige Schäden haftbar gemacht werden. Die Produkte müssen unter Bedingungen gelagert, gehandhabt und angewendet werden, die den Empfehlungen von Rust-Oleum Europe entsprechen, wie sie in der neuesten Version der Produktbroschüre und der technischen Datenblätter enthalten sind. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, dafür zu sorgen, dass er über eine aktuelle Version verfügt. Die neuesten Versionen der Produktbroschüre und der technischen Datenblätter sind kostenlos erhältlich und können unter [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) heruntergeladen oder bei unserem Kundenservice angefordert werden. Rust-Oleum Europe behält sich das Recht vor, die Spezifikationen seiner Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Rust-Oleum Netherlands B.V.  
Zilverenberg 16  
5234 GM 's-Hertogenbosch  
The Netherlands  
T : +31 (0) 165 593 636  
F : +31 (0) 165 593 600  
info@rust-oleum.eu

Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)  
Shadon Way, Portobello Ind. Estate  
Birtley, Chester-le-Street  
DH3 2RE United Kingdom  
T : +44 (0)1914 113 146  
F : +44 (0)1914 113 147  
info@rust-oleum.eu

Rust-Oleum France S.A.S.  
38, av. du Gros Chêne  
95322 Herblay  
France  
T : +33(0) 130 40 00 44  
F : +33(0) 130 40 99 80  
info@rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.  
Kolenbergstraat 23  
3545 Zelem  
Belgium  
T : +32 (0) 13 460 200  
F : +32 (0) 13 460 201