

## LEITFADEN FÜR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### RUST-O-THANE 9600 PU-DECKLACK AUF LÖSUNGSMITTELBASIS

Hochleistungsfähige, glänzende und flexible aliphatische Polyurethanbeschichtung.

#### MERKMALE

- Sehr widerstandsfähige und UV-beständige Beschichtung
- Flexibler Film, stoß-, verschleiß- und kratzfest
- Hervorragende chemische Beständigkeit
- Geeignet für sehr feuchte Atmosphären
- Kann für Böden und Metall verwendet werden
- Als Deckbeschichtung über Rust-Oleum Epoxid-Systeme
- Auf jede Farbe abtönbar

#### 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 Massefeuchtigkeit 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

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

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

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

C: Stahlufergrund, 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: Stahlufergrund, 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.

##### BITUMEN

###### Zustand der Oberfläche

Bituminöse Oberflächen sollten mindestens 1 Jahr gealtert und ausreichend oxidiert sein, damit der für bituminöse Verbindungen typische ölige Charakter beseitigt werden kann. Die Oberflächen sollten vor dem Auftragen eines Beschichtungssystems nicht durch Mineralöle oder andere Verunreinigungen, die durch Abheben aufsteigen können, verunreinigt worden sein.

##### ALTE BESCHICHTUNGEN

###### Zustand der Oberfläche

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



## 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

Siehe Allgemeines.

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 verzinkter 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.

### BITUMEN

Siehe Allgemeines.

## 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 zu einer Reaktion mit dem Aktivator führen. Infolgedessen kann es zu einem gewissen Aufschäumen des Lackfilms kommen, was ein mattes Aussehen zur Folge hat.

### 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.

#### Bitumen:

Oberflächenfehler, Löcher, Risse usw. im bituminösen Untergrund werden je nach ihrer Bedeutung entweder mit einer Mischung aus Asphaltrestaurator 5478 und Quarz im Verhältnis 1:5 oder mit Kaltbitumenreparaturmasse Rust-Oleum 5410 ausgebessert. Diese Reparaturen werden mit einer Isolierschicht aus Flexiblem Epoxid B95 oder B95SL versehen, bevor die Deckschicht Rust-O-Thane 9600 aufgetragen wird.

### 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 9600 einen Anstrich mit der Epoxid-Imprägniergrundierung RUST-OLEUM 5401. Beton mit einem Feuchtigkeitsgehalt zwischen 11 und 20 % erhält vor dem Auftragen des Decklacksystems 9600 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 70 % liegen. Die Temperatur des Untergrunds liegt 3 °C über dem Taupunkt. Produktmischung: Mischen Sie das Grundmaterial kräftig von Hand (kleine Packungen 1L) oder mit einer elektrischen Mischmaschine mit langsamer Geschwindigkeit, maximal 300 U/min, 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 Polyurethanbeschichtungen 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 5 Tagen und 20 °C erreicht.

### OBERFLÄCHENPFLEGE

Ein RUST-OLEUM RUST-O-THANE 9600-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		BITUMEN	
	<b>Aggressive Exposition</b>	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :
Grundierung	5401	100 µm	3333	20 µm	9100 (1)	120 µm	B95	150 µm
1. Schicht	9600	80 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2. Schicht	9600	80 µm	9600	40 µm	-		-	
Gesamtfilmdicke	180 µm		100 µm		90-160 µm		190 µm	
<b>Very aggressive exposure</b>	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
Grundierung	5401	100 µm	3333 (2)	20 µm	9100 (1)	120 µm	B95SL	2000 µm
1. Schicht	9100	150 µm	9100	150 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2. Schicht	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
Gesamtfilmdicke	290 µm		210-290 µm		130-200 µm		2080 µm	

**Optionen und Anmerkungen:**

(1) Auf stark verrosteten Oberflächen, die manuell vorbereitet wurden, wird vor dem System die Epoxid-Rostgrundierung Rust-Oleum 9169 aufgetragen.

(2) In aggressiver Atmosphäre wird eine mechanische Vorbereitung (Abschleifen) empfohlen. In diesem Fall wird die Rust-Oleum Epoxid-Imprägniergrundierung 5401 verwendet.

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								
SUBSTRATES	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)	-		B95 (2)	150 µm	9170/9180	75 µm	3333	20 µm
1. Schicht	9100 (1)	120 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2. Schicht	9600	40 µm	9600	40 µm	-		9600	40 µm
Gesamtfilmdicke	90-160 µm		80-190 µm		115 µm		100 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	50 µm	B95 (3)	150 µm	9170	75 µm	9170	75 µm
1. Schicht	9100	150 µm	9600	40 µm	9180	75 µm	9180	75 µm
2. Schicht	9600	50 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
Gesamtfilmdicke	300 µm		230 µm		190 µm		190 µm	

**Optionen und Anmerkungen:**

(1) Auf stark verrosteten Oberflächen, die manuell vorbereitet wurden, wird Epoxid-Rostgrundierung Rust-Oleum 9169 aufgetragen.

(2) Nur auf gut haftenden Altbeschichtungen, die mit lösungsmittelbasierten Polyurethanen nicht kompatibel sind. In diesem Fall eine einzige Schicht 9600 Decklack auftragen.

(3) Stark verrostete nackte Metallteile werden mit Rust-Oleum Rostgrundierung 9169 aufgefrischt.

Publication: 08/2024

**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