

# Capacryl Aqua FerroCoat

Metallschutzlack auf Dispersionsbasis für Grund-, Zwischen- und Schlussbeschichtungen außen und innen.  
Korrosionsschutz für Stahl und verzinkten Stahl

gemäß DIN EN ISO 12944-6



## Produktbeschreibung

### Verwendungszweck

Grund- Zwischen- und Schlussbeschichtung (Eintopfsystem) für Schutz und Gestaltung von Gebäudeteilen aus Eisen, Stahl, Zink, verzinktem Stahl, Aluminium und Kupfer im Innen- und Aussenbereich.

Korrosionsschutz für Eisen und Stahl.

Nicht für die Beschichtung von eloxiertem Aluminium und Dachbedeckungen verwenden.

### Eigenschaften

- hervorragende Haftung
- hohe Deckkraft auf Bauteilflächen und -kanten
- langlebiger Schutz durch sehr gute Wetterbeständigkeit
- Grund-, Zwischen-, Schlussbeschichtung aus einem Topf (1-Topf-System)
- Prüfbericht für Korrosivitätskategorie bis C 4 M auf Stahl u. C 4 H auf verzinktem Stahl nach DIN EN ISO 12944 Teil 6
- über ColorExpress in grosser Farbtonvielfalt tönbar
- Eignung für DGNB Kriterium ENV 1.2 (2012): QS1, QS2; QS3; QS4

### Materialbasis

Kunststoffdispersion

### Verpackung/Gebindegrößen

- **Weiss:** 1 L; 2,5 L

### Farbtöne

- **Standard:**  
Weiss
- **ColorExpress:**  
Über die ColorExpress-Stationen kann eine Vielzahl von Farbtönen hergestellt werden.



## Farbtonbeständigkeit gemäss BFS-Merkblatt Nr. 26:

Bindemittel: Klasse A

Pigmentierung: Gruppe 1 bis 3 je nach Farbton

Glanzgrad

Seidenmatt, 15GU/60°

conform DIN 13300/ISO 2813:2014

Lagerung

Kühl

Gebinde dicht verschlossen halten.

Technische Daten

Festkörpergehalt:

Gewicht%: 60

Volumen%:49

■ Dichte: ca. 1,3 g/cm<sup>3</sup>

Eignung gemäß  
Technischer Information Nr. 606  
Definition der Einsatzbereiche

| innen 1  | innen 2 | innen 3 | außen 1 | außen 2 |
|--|---------|---------|---------|---------|
| +  | +       | +       | +       | +       |
| (-) nicht geeignet / (○) bedingt geeignet / (+) geeignet |         |         |         |         |

## Verarbeitung

Geeignete Untergründe

Eisen, Stahl, Zink, Aluminium, Kupfer, tragfähige Altanstriche.

Der Untergrund muss sauber, tragfähig, trocken und frei von trennenden Substanzen sein.

Nicht für die Beschichtung von Dachflächen und eloxiertem Aluminium!

Auf vorhandenen Beschichtungen ist ggf. eine Testbeschichtung mit Haftprobe erforderlich. Das gilt besonders für Pulverbeschichtungen und Coil Coating.

Untergrundvorbereitung

### Eisen, Stahl:

Auf den Reinheitsgrad SA 2 1/2 (Strahlen) gem. DIN EN ISO 12944-4 vorbereiten. Bei geringer Korrosionsbelastung (z.B. im Innenraum ohne Kondenswasserbelastung und ohne aggressive Einflüsse ist auch eine gründliche maschinelle oder Handendrostung auf den Reinheitsgrad ST 3 möglich.

### Zink, verzinkter Stahl:

Schleifende Reinigung mit Schleifvlies und Multistar, 1 : 5 mit Wasser verdünnt oder amoniakalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen nach BFS-Merkblatt Nr. 5.

### Aluminium:

Schleifende Reinigung mit Schleifvlies und Multistar, 1 : 5 mit Wasser verdünnt. BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten.

### Kupfer:

Schleifende Reinigung mit Schleifvlies und Multistar, 1 : 5 mit Wasser verdünnt .

### Altanstriche:

Altanstriche anschleifen und/ oder anlaugen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen.

Auftragsverfahren

### Hinweise für den Spritzauftrag:

| Spritzgerät                                  | Ø Düse                              | Spritzwinkel | Druck           | Hinweise        |
|--|-------------------------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| Airless                                      | 0,012 – 0,014 inch                  | 40 - 60 °    | 200 - 220 bar   | unverdünnt      |
| Caparol-NAST /Wagner XVLP FinishControl 5000 | Caparol NAST-Frontend (Farbe: blau) | -            | volle Luftmenge | 10 % mit Wasser |

Für einen normgerechten Korrosionsschutz Spritzauftrag bevorzugen. Schichtdicken mit einem Nassfilmdickenmesser prüfen damit die erforderliche Trockenschichtdicke erreicht wird.

Auf grossen Flächen ist im Spritzauftrag eine Wolkigkeit, z.B. durch Aufteilung der Flächen in Arbeitsabschnitte, nicht immer vermeidbar.

## Beschichtungsaufbau

| Untergrund                               | Einsatz      | Untergrund-vorbereitung  | Grundierung   | Zwischen-beschichtung                            | Schluss-beschichtung       |
|--|--------------|--------------------------|---|--|----------------------------|
| Eisen, Stahl                             | innen/außen  | entrostet/<br>entfetten  | Capacryl Aqua<br>Ferrocoat  | falls erforderlich<br>Capacryl Aqua<br>Ferrocoat | Capacryl Aqua<br>Ferrocoat |
| Zink                                     | innen/außen  | BFS Nr. 5                |   |  |                            |
| Aluminium                                | innen/aussen | BFS Nr. 6                |   |  |                            |
| Kupfer                                   | innen/aussen | Multistar/<br>Schleifpad |   |  |                            |
| Tragfähige<br>Altanstriche <sup>1)</sup> | innen/aussen | anschleifen/<br>anlaugen | Schadstellen<br>entsprechend den<br>jeweiligen<br>Untergründen<br>vorbereiten und<br>grundieren |  |                            |

Hinweis: Auf Pulverbeschichtungen, Coil-Coating-Beschichtungen und anderen kritischen Untergründen vorab Probeflächen anlegen und Haftung prüfen.

### Verarbeitung:

Capacryl Aqua Ferrocoat kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Vor Gebrauch gut aufrühren. Für einen normgerechten Korrosionsschutz (siehe folgende Tabellen/ Korrosivitätskategorien) Spritzauftrag bevorzugen damit die erforderlichen Nass- und Trockenschichtdicken erreicht werden.

### Klebebänder zur Begrenzung der Beschichtung:

Klebebänder vor Oberflächentrocknung der Beschichtung entfernen. Aufgrund der hohen Schichtdicken wird sonst der trockene Beschichtungsfilm im abgeklebten Randbereich mit angehoben. Wasserfeste Klebebänder verwenden.

### Korrosionsschutz auf Stahl mit Capalac Aqua Metallschutz:

Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorie bis C2 H, C3 H, C4 M in Anlehnung an DIN EN ISO 12944-5.

Oberflächenvorbereitung: Strahlen auf Reinheitsgrad SA 2 1/2 (DIN EN ISO 12944-4).

Auftragsverfahren: Airlesspritzen.

| Nr.             | Grundbe-<br>schichtung        | µm <sup>1)</sup> | Zwischenbe-<br>schichtung     | µm <sup>1)</sup> | Deckbe-<br>schichtung         | µm <sup>1)</sup> | insg.<br>µm <sup>1)</sup> | Korrosivitätskategorien |   |   |                  |   |   |                  |   |   |
|-----------------|-------------------------------|------------------|-------------------------------|------------------|-------------------------------|------------------|---------------------------|-------------------------|---|---|------------------|---|---|------------------|---|---|
|                 |                               |                  |                               |                  |                               |                  |                           | C2 <sup>2)</sup>        |   |   | C3 <sup>2)</sup> |   |   | C4 <sup>4)</sup> |   |   |
|                 |                               |                  |                               |                  |                               |                  |                           | L                       | M | H | L                | M | H | L                | M | H |
| 1 <sup>3)</sup> | Capacryl<br>Aqua<br>Ferrocoat | 80               | -                             | -                | Capacryl<br>Aqua<br>Ferrocoat | 80               | 160                       | +                       | + | + | +                | + | - | -                | - | - |
| 2 <sup>3)</sup> | Capacryl<br>Aqua<br>Ferrocoat | 80               | Capacryl<br>Aqua<br>Ferrocoat | 80               | Capacryl<br>Aqua<br>Ferrocoat | 80               | 240                       | +                       | + | + | +                | + | + | +                | + | - |

<sup>1)</sup> Sollschichtdicke (Trockenschichtdicke)

<sup>2)</sup> Erläuterungen zu den Korrosivitätskategorien siehe unten.

<sup>3)</sup> Mit Eignungsnachweis (Prüfbericht) nach DIN EN ISO 12944 Teil 6 für System Nr. 1 und 2

<sup>4)</sup> Für Korrosivitätskategorie C4 High Capalac Dickschichtlack verwenden

+ geeignet

- nicht geeignet

**Korrosionsschutz auf verzinktem Stahl mit Capacryl Metallschutz (Duplex-System):**  
 Beschichtungssystem für die Korrosivitätskategorie C2 H, C3 H, C4 H in Anlehnung an DIN EN ISO 12944-5.  
 Oberflächenvorbereitung: Sweepen (DIN EN ISO 12944-4).  
 Auftragsverfahren: Airless-spritzen.

| Nr.             | Grundbeschichtung       | µm <sup>1)</sup> | Zwischenbeschichtung | µm <sup>1)</sup> | Deckbeschichtung        | µm <sup>1)</sup> | insg. µm <sup>1)</sup> | Korrosivitätskategorien |   |   |                  |   |   |    |   |   |
|-----------------|-------------------------|------------------|----------------------|------------------|-------------------------|------------------|------------------------|-------------------------|---|---|------------------|---|---|----|---|---|
|                 |                         |                  |                      |                  |                         |                  |                        | C2 <sup>2)</sup>        |   |   | C3 <sup>2)</sup> |   |   | C4 |   |   |
|                 |                         |                  |                      |                  |                         |                  |                        | L                       | M | H | L                | M | H | L  | M | H |
| 1 <sup>3)</sup> | Capacryl Aqua Ferrocoat | 80               | -                    | -                | Capacryl Aqua Ferrocoat | 80               | 160                    | +                       | + | + | +                | + | + | +  | + | + |

|               |  |
|---------------|--|
| <sup>1)</sup> | Sollschichtdicke (Trockenschichtdicke)   |
| <sup>2)</sup> | Erläuterungen zu den Korrosivitätskategorien siehe unten.                        |
| <sup>3)</sup> | Mit Eignungsnachweis (Prüfbericht) nach DIN EN ISO 12944 Teil 6 für System Nr. 1 |
| +             | geeignet   |
| -             | nicht geeignet   |

**Erläuterungen**

Korrosivitätskategorien (siehe DIN EN ISO 12944 Teil 2)

| Kategorie/<br>Belastung | Beispiele für typische Umgebungsbedingungen bzw. Belastungen in gemässigtem Klima.                                       |   |
|-------------------------|--|---|
|                         | aussen   | innen   |
| C2 gering               | Atmosphären mit geringer Verunreinigung. Meistens ländliche Bereiche.  | Ungeheizte Gebäude, wo Kondensation auftreten kann, z.B. Lager, Sporthallen.  |
| C3 mässig               | Stadt- und Industrielatmosphäre, mässige Verunreinigung durch Schwefeldioxid. Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung. | Produktionsräume mit hoher Feuchte und etwas Luftverunreinigung, z.B. Anlagen zur Lebensmittelherstellung, Wäschereien, Brauereien, Molkereien. |
| C4 stark                | Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit mässiger Salzbelastung.   | Chemieanlagen, Schwimmbäder, Bootschuppen über Meerwasser.  |

**Schutzdauer**

(siehe DIN EN ISO 12944 Teil 1 und 5)

Die Schutzdauer ist die erwartete Standzeit eines Beschichtungssystems bis zur ersten Instandsetzung. Bei den angegebenen Zeitspannen handelt es sich um Erfahrungswerte die dem Auftraggeber helfen können, ein Instandsetzungsprogramm nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten festzulegen.

Die Schutzdauer ist keine Gewährleistungszeit!

| Zeitspanne | Schutzdauer in Jahren |
|------------|-----------------------|
| Low (L)    | 2–5                   |
| Middle (M) | 5–15                  |
| High (H)   | über 15               |

Verbrauch

| Verbrauch/Schichtdicken: |                          |                                     |                          |                              |
|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|--------------------------|------------------------------|
| Verwendetes Werkzeug     | Verbrauch/m <sup>2</sup> | mittlerer Verbrauch/ m <sup>2</sup> | mittlere Naßschichtdicke | mittlere Trockenschichtdicke |
| Spritzen                 | ca. 200 - 250 ml         | ca. 220 ml                          | ca. 200 µm               | ca. 80 µm                    |

Die Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrund und Untergrundbeschaffenheit abweichen können. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

Verarbeitungsbedingungen

**Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur:**

Mind. 8 °C

Trocknung/Trockenzeit

| Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit. | staubtrocken | griffest | überarbeitbar | durchgetrocknet                           |
|--|--------------|----------|---------------|---|
| nach Stunden                                   | 4            | 8        | 24            | ca. 10 Tage je 100 µm Trockenschichtdicke |

Bei niedrigeren Temperaturen und höherer Luftfeuchtigkeit verzögern sich die Trocknungszeiten.

Werkzeugreinigung

Nach Gebrauch mit Wasser.

## Hinweise

Gefahrenhinweise/  
Sicherheitsratschläge  
(Stand bei Drucklegung)

Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung verwenden. BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Behutsam mit viel Wasser und Seife waschen.

Entsorgung

Enthält 1,2-Benzisothiazol-3(2H)-on, 2-Methyl-2H-isothiazol-3-on. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altlacke abgeben.

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt

dieses Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 60 g/l VOC.

Giscode

M-LW01

Deklaration der Inhaltsstoffe

Polyacrylatharz, Titandioxid, Calciumcarbonat, Zinkphosphat, mineralische Füllstoffe, Wasser, Esteralkohol, Glykolether, Additive, Konservierungsmittel (Benzisothiazolinon, Methylisothiazolinon)

Technischer Beratungsservice

**DAW Belgium B.V.**

Tél.: (+32) (0)11 60 56 30

Fax: (+32) (0)11 52 56 07

E-mail: [info-tech@daw.be](mailto:info-tech@daw.be)

[www.caparol.be](http://www.caparol.be)