



## CWS WERTLACK® Metallisé

### Type

CWS WERTLACK® Metallisé is een zijdematte, oplosmiddelhoudende, ijzerglimmer, diklagig product op speciale alkydharsbasis.

### Toepassing

Diklagig, oplosmiddelhoudend, hoog viskeus ingesteld 1-component product voor decoratieve corrosiebescherming binnen en buiten. Voor zijdemat lakken van constructies in staal, verzinkt staal, aluminium, non-ferrometalen en hard PVC. Voor productiehallen, silos en containers (buitenzijde), enz.

### Producteigenschappen

- VOC conform verfproduct
- Diklagige verwerking
- zekere kantendekking op profielboudelen
- hoge corrosiebescherming
- hoog dekvermogen
- hoge weerbestendigheid door geschubde structuur

**Verpakkingen:** 750 ml, 2,5 liter

**Kleur :** 001 zilver  
009 antraciet

Alle kleuren zijn onderling mengbaar.

**DÖRKEN**  
COATINGS

## Technische gegevens

<b>Glansgraad :</b>	zijdemat
<b>Verbruik :</b>	ca. 140 ml/m <sup>2</sup> /laag op loodrecht glad vlak
<b>Dichtheid (20°C) :</b>	ca. 1,23 ± 0,03 g/ml – kleur 001 ca. 1,22 ± 0,03 g/ml – kleur 009
<b>Vastestofgehalte :</b>	ca. 58 gewicht% - kleur 001 ca. 57 gewicht% - kleur 009
<b>Viscositeit:</b>	Het materiaal is verwerkingsklaar ingesteld.
<b>Droogtijden bij 20°C/ 60 % relatieve luchtvochtigheid:</b>	- stofdroog na ca. 3 – 4 uren (bij een nattefilm laagdikte van 125 µm  - overschilderbaar en droog na ca. 12-14 uren  - Lagere temperaturen en/of slechte verluchting kunnen de droogtijden negatief beïnvloeden.
<b>Temperatuurbestendigheid:</b>	max. 80°C (kortstondig bij 100°C)
<b>Opslag :</b>	koel, droog in de originele verpakking : min. 1 jaar.

## Verwerking

**Verwerkingstemperatuur :** min. +8°C (omgeving en object)

Het product wordt verwerkingsklaar geleverd, voor verwerking grondig oproeren. Toevoeging van verdunningsmiddel vermindert het standvermogen en reduceert de droge laagdikte. Daarom indien mogelijk niet verdunnen.

Bij fijngebouwde constructies en profielen, zoals leuning, masten, enz. kan het, speciaal bij applicatie met de rol, moeilijk zijn, om de voornoemde laagdikten te bereiken. Indien nodig een bijkomende laag voorzien.

**Toepassing :** rol, kwast, spuittechniek.

**Kwast :** De verwerking met ringkwast of platte kwast vraagt slechts weinig kracht, als het product in korte streken verzadigend aangebracht wordt. Sterk uitstrijken moet alleszins vermeden worden. Bij kwasten en rollen best 2 lagen voorzien.

**Rollen :** Metallisé kan ook met een kortharige lamsvelrol verwerkt worden. Daarbij ontstaat een structuur met duidelijke laagdikteverschillen. Om voldoende laagdikte te bekomen moeten minimum 2 lagen aangebracht worden.

**Airless-spuittechniek:** Onverdund.  
Spuitdruk aan het pistool : min. 160 bar.  
Spuitkopopening : 0,018" – 0,021".

**DÖRKEN**  
COATINGS

Spuithoek : 40-80°.  
Gereedschapszeef met 30 – 50 mazen gebruiken. Dit komt overeen met een maaswijdte van 0,560 – 0,315 mm.

**Air-Mix :**  
Spuitedruk : 140 bar (Airless) /  
3 – 4 bar lucht.  
Spuitskopopening : 0,013” = 0,33 mm.  
Spuithoek : 50°.

De genoemde spuitvoorwaarden zijn richtwaarden en moeten aan het te behandelen object aangepast, resp. gecorrigeerd worden.

Optisch mooie vlakken moeten altijd met Airless-applicatie uitgevoerd worden.

Reiniging gereedschap : CWS WERTLACK®-Verdunning 488 of nitro-cellulose verdunner.

Niet bij directe zoninval verwerken. Schilderwerken enkel bij geschikte weersomstandigheden uitvoeren (niet bij te hoge luchtvochtigheid, neerslag, nevel, mist of sterke wind).

Werken niet bij lage omgevingstemperatuur of te koude bouwdelen uitvoeren (opgelet : niet onder het dauwpunt aanbrengen).

## Ondergrondvoorbereiding

De ondergrond moet schoon, droog en draagkrachtig zijn. Hechttingsverstorende substanties zoals vuil, was en vet moeten verwijderd worden (zie hiervoor VOB DIN 18363, deel C). Ondergrond op draagkracht testen.

Losse deeltjes verwijderen, oude laklagen reinigen met een loogmiddel en aansluitend grondig schuren.

Bij onbekende ondergronden, PVC, coil-coating en poederlagen raden wij U aan, een testvlak aan te brengen in overleg met onze technische buitendienst. Daarna moet een hechtingsproef volgens DIN EN ISO 2409 (cross cut) uitgevoerd worden.

Bij niet voldoende hechting aan de ondergrond moet 2K-Epoxi-Grund als grondlaag aangebracht worden als hechtingsverbeteraar.

**Niet geschikt zijn ondergronden in polyethyleen, polypropyleen en geanodiseerd aluminium.**

In twijfelgevallen of bij onbekende ondergronden vragen wij U onze buitendienstmedewerkers te raadplegen.

## Laagopbouw

### Ijzer / staal :

1. Verroeste ijzer- en staalvlakken minimum mechanisch met de hand of machinaal ontroesten, in sommige gevallen zelfs metaalzuiver ontroesten (Sa 2 ½). In twijfelgevallen advies bij onze technische dienst vragen.
2. Grondlaag met Allgrund of 2K-Epoxi-Grund, onverdund.
3. Tussenlaag met Metallisé, onverdund.
4. Eindlaag met Metallisé, onverdund.

**DÖRKEN**  
COATINGS

5. Bij agressieve belasting, bv. in industriële omgeving, zeeklimaat, in chemische fabrieken, bedrijven waar met nat gewerkt wordt, moet een bijkomende laag met Metallisé uitgevoerd worden.

#### **Non ferro metalen (alu, zink, enz.) / hard PVC :**

1. Verzinkte ondergronden met een waterige ammoniakoplossing, met als hulpmiddel een schuurspons reinigen en met zuiver water nawassen (zie BFS-fiche nr. 5).  
Aluminiumvlakken met een borstel met nitroverdunding afwassen. Nawrijven met een zuivere doek. Schuren met een schuurpad (vb. Scotch Brite). Schuurstof met een doek gedrenkt in oplosmiddel verwijderen ; controle : het doek mag niet meer donker verkleuren door schuurstof (zie BFS-fiche nr 6).
2. Grondlaag met Allgrund of 2K-Epoxi-Grund onverdund.
3. Indien nodig tussenlaag met Metallisé, onverdund.
4. Eindlaag met Metallisé, onverdund.

#### **Poederverven:**

1. Oppervlakken met een geschikt schuurmiddel grondig opruwen.
2. Grondlaag met 2K-Epoxi-Grund onverdund.
3. Tussenlaag met Metallisé, onverdund.
4. Eindlaag met Metallisé, onverdund.

#### **Oude verflagen:**

1. Oppervlakken met een geschikt schuurmiddel grondig opruwen.
2. Beschadigde plaatsen (afbladderingen / corrosieschade) op voorhand verwerken en met onverdunde Allgrund uitvlekken.
3. Tussenlaag met Metallisé, onverdund.
4. Eindlaag met Metallisé, onverdund.

Compatibiliteit tussen Metallisé en de aanwezige, te behandelen oude verflagen moet op voorhand getest worden.

## **Veiligheidsmaatregelen**

Voor de classificatie en etikettering verwijzen we graag naar de veiligheidsfiche die u kan raadplegen en downloaden op <https://www.cws-wertlack.be/csw-be/service/infomateriaal/sdb.php>

#### **Produkt-Code / GISCODE volgens BG-BAU – GISBAU:**

Zie productetiket en de huidige veiligheidsfiche (Hoofdstuk 7.3)

Richtlijnen voor uw bedrijf i.v.m. gevaarlijke stoffen § 14 kan u raadplegen op <http://www.wingis-online.de/>.

## **Let op de informatie van de veiligheidsfiche!**

**DÖRKEN**  
COATINGS

## Bijzondere richtlijnen

De ondergronden moeten droog, zuiver, draagkrachtig, vrij van onthechtende substanties, spanningen en vormveranderingen, scheur- en zoutvrij zijn. Hechttingsversturende substanties zoals vet, was, roest, zouten en andere corrosieproducten verwijderen. Rekening houden met VOB, deel C, DIN 18363.

Bij het behandelen van metalen en non-ferrometalen bouwdelen rekening houden met het dauwvocht en de temperatuur van het object, resp. vermijden onder het dauwpunt te werken.

Lage temperaturen en/of hoge luchtvochtigheid kunnen de droogtijden verlengen en de verflaag negatief beïnvloeden.

Voor grote objecten, buitengewone belasting en gebruik bij vlakken blootgesteld aan extreme weersomstandigheden kan U best onze technische buitendienst om advies vragen.

Ondergronden altijd op draagkrachtigheid voor de voorziene verfsystemen testen. Losse oude verflagen verwijderen, oude draagkrachtige lagen reinigen en schuren

Bij onbekende ondergronden kan U best advies inwinnen bij onze technische dienst en/of een proefvlak zetten.

Bij gebruik van universele kleurpasta's, bv. Mixol, rekening houden met de technische fiches van de producent hiervan.

De laagdikte bepaalt grotendeels de houdbaarheid van de verflaag. Men moet rekening houden met de te verwachten belasting bij de keuze van de laagopbouw.

Bij het behandelen van zink BFS-fiche Nr.5 volgen, bij het behandelen van aluminium BFS-fiche Nr. 6 volgen.

Bij de ondergrondvoorbereiding en uitvoering van de werken gelieve VOB, Deel C, DIN 18363, alsook de van toepassing zijnde fiches van de BFS Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt / Main, te volgen.

Bij het aanbrengen op optisch samenhangende vlakken op hetzelfde badnummer letten en/of de totale benodigde hoeveelheid samen in één grote kuip mengen.

Tijdens het verwerken van dit product wordt het dragen van veiligheidsuitrusting (zie veiligheidsfiche) aanbevolen.

Niet toe te passen op horizontale vlakken met waterbelasting.

Lage temperaturen en/of slechte verluchting kunnen een negatieve invloed hebben op het droogproces en aldus op het eindresultaat

Bij het behandelen van bouwdelen buiten of speciaal van metaal en non ferro-metaal moet erop gelet worden, dat niet onder het dauwpunt gewerkt wordt.

Aromatenvrij lakkwaliteiten niet met aromatenhoudende lakverven vermengen.

Bij optisch samenhangende bouwdelen (bv. deuroplijsting/deurblad) op hetzelfde chargennummer letten.

Aggressieve substanties, zoals bv. sterkere zuren, logen, desinfecteermiddelen, organische kleurstoffen (bv. thee, koffie, rode wijn) kunnen kleurveranderingen veroorzaken. De functie van de verffilm wordt daardoor niet beïnvloed.

**DÖRKEN**  
COATINGS

## Algemene richtlijnen

Deze **Technische Informatie** werd samengesteld op basis van de laatste stand in de verftechniek en onze ervaring. De technische fiches beschrijven onze producten en informeren over applicatie en verwerking. Voor de houdbaarheid van de producten zijn tijdige onderhouds- en renovatiewerken nodig. Inzover wij niet specifieke eigenschappen en geschiktheid van de producten uitdrukkelijk schriftelijk voor een bepaald toepassing aangeduid hebben, is een technisch advies, ook als het naar best vermogen gebeurt, in ieder geval niet bindend. Juridisch bindend karakter kan uit voorstaande gegevens niet afgeleid worden.

Gezien de grote verscheidenheid aan ondergronden en objectomstandigheden aanvaarden wij op grond van de inhoud van deze Technische Informatie geen enkele aansprakelijkheid. De koper/gebruiker is dan ook niet ontslagen van de verantwoordelijkheid om onze materialen deskundig te laten beoordelen op hun geschiktheid voor een bepaalde ondergrond in haar specifieke omstandigheden. Verder gelden onze algemene voorwaarden.

Bij het verschijnen van een nieuwe editie van deze technische fiche verliest deze uitgave haar geldigheid. Omdat wij niet alle in praktijk voorkomende ondergronden en hun verftechnische behandeling in deze tekst kunnen opnemen en omdat het gebruik en de verwerking niet binnen onze invloedssfeer liggen, verzoeken wij u om in geval van twijfel contact op te nemen met ons technisch adviesbureau (tel 0032 11 822823 voor België en 0031 40 26 24 569 voor Nederland)

Al onze technische nota's en veiligheidsfiches zijn te raadplegen op [www.doerkencoatings.be](http://www.doerkencoatings.be) voor België of [www.doerkencoatings.nl](http://www.doerkencoatings.nl) voor Nederland. Hier vindt U alle technische fiches en veiligheidsfiche over de betreffende producten.

C-36 Metallisé 08/2020 FL

# DÖRKEN COATINGS

Dörken Coatings Belgium NV  
Industrieterrein  
Centrum-Zuid 2067F  
B-3530 Houthalen  
Tel. 011/82 28 23  
[benelux@doerken.com](mailto:benelux@doerken.com)

Dörken Coatings Nederland BV  
Postbus 1214  
NL-5202 BE Eindhoven  
Tel. 040/26 24 569  
[benelux@doerken.com](mailto:benelux@doerken.com)

**DÖRKEN**  
COATINGS