

noverox®

Universal Rost-Stopp (noverox® Ax)

Rost bekämpfen und Grundieren in einem Arbeitsgang

- Besonders umweltschonend ohne Blei, Zinkchromat und Mineralsäure.
- Inaktiviert Rost durch Bildung metallorganischer Komplexe.
- Bildet eine rosthemmende und überstreichbare Schutzschicht.
- Kostensparend durch rationelle Arbeitsweise.
- Optimale Rostbekämpfung, ausgewiesen durch Patente und Prüfungszeugnisse.
- Leicht zu verarbeiten.

Art des Produktes

1-Komponenten-Kunstharz-Emulsion, welche mit Rost und Eisen eine metallorganische Schutzschicht entstehen lässt. Diese hält langfristig korrosive Einflüsse vom Eisen ab und garantiert dadurch einen hervorragenden Rostschutz.

Die dreifache Wirkungsweise von noverox® Universal Rost-Stopp

Inaktivierung des Rostes

Das noverox® Verfahren basiert auf der Reduktion von instabilem Eisenoxyd mit reduzierenden Wirkstoffen von noverox®. Dabei bildet sich ein stabiler, metallorganischer Komplex.

Passivierende Schutzschicht

Der metallorganische Komplex in Verbindung mit dem neuen, resistenten Bindemittelsystem bildet einen Schutz vor Korrosion.

Grundierung

Die schwarze, metallorganische Schutzschicht ist die optimale Grundlage für weitere Anstrichsysteme.

Anwendungsbereich

Stahlbau, Maschinen, Geräte, Unterhaltsarbeiten in Industrie- und Gewerbebetrieben, Fahrzeuge, Schiffsunterhalt, Kaltwasserleitungen, Klimaleitungen etc.

Spezielle Eigenschaften

- Blei-, gift- und mineral säurefrei und ohne gesundheitsschädigende Lösemittel.
- Greift bestehende Lack- und Zinkschichten nicht an.
- Umweltschonend und arbeitshygienisch.
- Auf feuchtem Werkstück anwendbar.
- Keine Beeinträchtigung bei Schweißarbeiten.
- Nicht brennbar.
- Angenehm im Geruch.

Verarbeitungstechnische Hinweise

1. Untergründe

- Alle Stahl- und Gussflächen, die blank sind oder bereits Rostschäden aufweisen.
- Teile oder ganze Bauwerke aus Eisen, Stahl oder Guss.
- Lackierte und verzinkte Stahlteile, die partiell oder flächig korrodiert sind.
- Trockene oder feuchte Rostflächen.

2. Vorbereitung des Untergrundes

- Schmutz/Staub abwaschen und losen Rost abbürsten oder abwaschen, Roststaub abblasen.
- Alte, unterrostete Lack- oder Zinkschichten bis zu den gut haftenden Schichten abkratzen.
- Vorbereitungsgrad in Anlehnung an die DIN ISO EN 12944-T4-Norm Reinheitsgrad St2 oder PSt2
- Nassstrahlen bis Reinheitsgrad Sa 2, Rauhtiefe 20-40 my

Säure- oder laugenhaltige Rostschichten (z.B. durch Stalldämpfe) mit klarem Wasser neutralisieren (evtl. 5%-ige Ammoniaklösung verwenden).

Oberflächen, die einer starken sulfat- oder chlorhaltigen Beanspruchung ausgesetzt waren, erfordern eine besonders gründliche Reinigung. Auf blankem Eisen Fett- oder Ölrückstände mit Verdünner entfernen.

noverox®

Universal Rost-Stopp (noverox® Ax)

3. Verbrauch

Dieser ist abhängig von der Rauhtiefe der Oberfläche. Als Richtwerte können folgende Angaben dienen:
Auf rostige Flächen: ca. 230 g/m² Nassgewicht ca. 60-80 my Trockenschichtdicke.

4. Auftrag von noverox® Universal Rost-Stopp

Vor Verarbeitung noverox® gut aufrühren. noverox® Universal Rost-Stopp eignet sich zum Streichen, Spritzen (Druckluft oder Airless) . Ideale Verarbeitungstemperaturen zwischen +10 bis +25° C. Stahlflächen, die wärmer als 35° sind (z.B. im Sommer Fassaden, Dächer), vorher mit klarem Wasser abkühlen.

Unterkühlte Teile / Flächen (unter 5°C) beeinträchtigen die Streichfähigkeit und die Wirkung.

Beim Streichen wird vorzugsweise 2-schichtig gearbeitet. Die Wartezeit ist zwischen den Arbeitsgängen ca. 120 Minuten. Beim Auftragen mit der Spritzpistole wird in einem Arbeitsgang eine geschlossene Schicht erreicht. Zu hohe Schichtdicken können den Trocknungsverlauf verzögern und je nach Beschichtungsaufbau einen geregelten Ablauf unmöglich machen. Abweichend von der DIN EN ISO 12944-5 darf die Trockenschichtstärke von 120my nicht überschritten werden. Die völlige Durchtrocknung ist abhängig von Schichtdicke und den vorherrschenden Trocknungskonditionen; die mechanische Belastbarkeit ist im Einzelfall zu prüfen.

Spritzen: Druckluft 2-4 bar, Düse: 0,8-1,8 mm. Airless: Düse: 0,3-0,45 mm. Die benötigte Menge noverox® Universal Rost-Stopp in einen Becher umfüllen (Plastik, Glas, Porzellan), nie in Metallbehälter. Überschüssige Ware, welche mit Rost in Berührung war (z.B. am Pinsel), nicht in Originalbehälter zurückgiessen.

5. Verdüner

Durch Zugabe von noverox® Aktivverdünner (Tx) kann noverox® Universal Rost-Stopp, verdünnt werden; max. 5% sind angezeigt. Beachten: Durch Zugabe von Verdüner werden die reaktiven Substanzen auf ein grösseres Volumen verteilt und dadurch die Wirkung reduziert. Daher ist noverox® möglichst unverdünnt zu verarbeiten.

6. Grundierung

Die Beschichtung mit Korrosionsschutz noverox® Universal Rost-Stopp, erübrigt in den meisten Fällen das Aufbringen weiterer Grundieranstriche. Bei schwach deckenden Anstrichsystemen empfiehlt sich ein Zwischenprimer beziehungsweise Surfacer. Vor dem Auftragen mindestens 24 Stunden Trockenzeit abwarten.

7. Spachtel

Das Ausgleichen von Unebenheiten zur Erreichung von optimalen Lackoberflächen kann durch Spachteln erfolgen. Es empfiehlt sich vor allem, noverox® Repair Metallschachtel oder Nitro-Kombi-Spachtel zu verwenden. Spachtel, falls nötig, in mehreren Schichten auftragen.

Achtung: noverox® Universal Rost-Stopp darf nicht weggeschliffen werden. Polyesterspachtel eignet sich nicht.

8. Verträglichkeit und Überstreichbarkeit

Bei Objekten, die einer mechanischen oder chemischen Beanspruchung ausgesetzt sind, ist die noverox® Schicht mit einem geeigneten Deckanstrich zu versehen. Z.B. Kunstharz-Emaillack auf Alkyd- oder Acrylbasis. Deckanstriche sind frühestens nach 24 Stunden Trocknungszeit der noverox® Schutzschicht aufzubringen.

Die Soll-Schichtstärken richten sich nach Anforderungsprofil und Art des Deckanstrichsystems,

z.B. im Stahlbau (Exposition am Wetter)

2 x	noverox® Universal Rost-Stopp	60- 80 my
2 x	Glimmeranstrich auf Kunstharz-Basis	80-100 my
	Gesamtschichtstärke	160 my

z.B. Rohrleitungen im Industriebereich

2 x	noverox® Universal Rost-Stopp	80 my
2-3 x	noverox® EG2 Epoxy Glimmer (oder ähnliche 2K-Deckbeschichtung)	160 my
	Gesamtschichtstärke	220 - 240 my

Nutzfahrzeuge, z.B. Chassis:

1-2 x	noverox® Universal Rost-Stopp,	60-80 my
1-2 x	Chassislack	

Über folgende Lacktypen liegen Erfahrungen vor:

Kunstharz-Lacke:	gut verträglich
Emaill-Lacke:	gut verträglich
Alkydharz-Lacke:	gut verträglich
Acryl-Lacke:	gut verträglich

noverox®

Universal Rost-Stopp (noverox® Ax)

Eisenglimmer:	gut verträglich
Schuppenpanzer:	gut verträglich
Epoxydharz-Lack:	gut verträglich
Nitro-Lacke:	gut verträglich, wenn gespritzt
wässrige Industrie-Dispersionen (für Metalle):	in der Regel verträglich, kann durchschlagen; 2 x Dispersionsanstrich oder Kunstharzzwischengrund verhindern dies. Beachten Sie die Empfehlungen der jeweiligen Lackfabrikanten hinsichtlich Schichtstärken und Trocknungszeiten.

Bei folgenden Lacktypen können evtl. Probleme auftreten:

Ölige Alkydharzlacke: Die Trocknungszeiten können verlängert werden.
Abhilfe: eine Zwischenschicht Alkyd-Grundfarbe auftragen.
Chlorkautschuklacke: Einige Fabrikate können lange Trocknungszeiten ergeben, evtl. Haftungsprobleme.
Abhilfe: erste Schicht sehr dünn auftragen - Anwendung eines 2-K-Epoxy-Haftprimers.
Polyurethan-Lacke und 2K-Teer-Epoxydlacke: können Haftungs- und Durchhärtungsprobleme ergeben.
Abhilfe: 2K-Epoxy-Haftprimer verwenden.

9. Reinigung der Arbeitsgeräte

Vorreinigung: mit Wasser
Nachreinigung: mit Nitro- oder Universalverdünner

10. Lagerstabilität

Bei 20°C in geschlossenem Gebinde ca. 2 Jahre. Später tritt eine leichte Verdickung ein, welche die Reaktionsfähigkeit jedoch nicht beeinträchtigt. (siehe unter Punkt 5, Verdünner)

Besondere Hinweise

Für die einwandfreie Reaktion sind gewisse Umweltbedingungen notwendig. Bei Arbeiten in Kellern, Tanks etc. können hohe Luftfeuchtigkeit und niedere Temperaturen die Trocknung (Aushärtung) verzögern. Warmluft und Luftumwälzung beschleunigen den Prozess. Wenn durch Schweißarbeiten die noverox® Schutzschicht abgebrannt wird (giftfrei), sind die Schweißstellen vor der Neubeschichtung mit klarem Wasser zu neutralisieren. noverox® enthält keine giftigen, anorganischen Stoffe und ist daher umweltschonend. Auf keinen Fall darf die Schicht nach dem Auftragen wieder abgewaschen werden, wie dies z.B. bei sauren Rostumwandlern (sogenannten «Rostkillern») der Fall ist.

noverox® Universal Rost-Stopp im Kurztest

noverox® erreicht unter Praxis-Bedingungen sehr gute Rostschutzwerte durch die Komplexbildung und das neue Bindemittelsystem. Wie in Fachkreisen allgemein bekannt ist, lassen sich durch Kurzzeitprüfung nur bedingt Rückschlüsse auf die Tauglichkeit von Anstrichen ziehen. Dies gilt auch besonders für eine neue Technologie, wie sie z.B. noverox® Universal Rost-Stopp darstellt. Fordern Sie die Merkblätter für Laborprüfungen an.

Prüfzeugnisse für noverox® Universal Rost-Stopp (AX)

noverox® ist ein Industrieprodukt von optimaler Wirkung für Rostbekämpfung und Rostvorbeugung. Prüfberichte von zahlreichen wissenschaftlichen Instituten des In- und Auslands sowie Referenzen aus der Industrie bestätigen die hohe Wirksamkeit von noverox®. Unter anderem von:

- TÜV Product Service GmbH, München
- Bureau Veritas, Paris
- Dr. Mang, Frankfurt - Lebensmittelzulässigkeit
- Bundesanstalt für Materialprüfung, Berlin
- Statens Provningsanstalt, Stockholm
- Österreichisches Kunststoffinstitut, Wien
- Institut für Korrosionsschutz, Dresden
- Krupp-Forschungsinstitut, Essen
- DVGW, Forschungsstelle Karlsruhe

Haftungsausschluss

Die vorstehenden Angaben sind nur unverbindliche Hinweise. Auf jeden Fall empfehlen wir ausreichende Eigenversuche. Eine Gewähr für den Anwendungsfall besteht nicht. Jede Haftung aus diesen Angaben wird im gesetzlich zulässigen Umfang ausgeschlossen. Die Verantwortung für die Applikation und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Bedingt durch die technische Entwicklung können sich Änderungen am Produkt ergeben. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information.

noverox®
Universal Rost-Stopp (noverox® Ax)

Daten

Aussehen	Grau-beige Emulsion, im trockenen Zustand des Filmes durch Umsetzung schwarz	Verdünner	noverox® Aktivverdünner (Tx), ideal 5%
Geruch	mild	Reinigungsmittel	Universalverdünner, mit Wasser nachwaschen
Dichte nach DIN EN ISO 2811	1,04 g/cm ³	Haftung (Gitterschnitt nach DIN EN ISO 2409) 50my nach 3-Wochen Trocknung auf St37 (St2)	GT 0
Festkörpergehalt	44 %		
pH (Säuregrad)	~3.0	Elastizität nach Erichsen, nach DIN 53256, nach 3 Wochen Trocknung	über 6 mm
Viskosität nach DIN EN ISO 2431	ca. 90 - 120 Sekunden (D4)	Dornbiegeprobe SNV 37105	3 mm keine Risse
Staubfrei	nach ca. 1 Stunde	Chem. Beständigkeit	Der noverox® Universal Rost-Stopp Schutzfilm zeigt ein gutes Resistenzverhalten gegen schwache Säuren, Laugen und nicht aggressive Öle.
Überstreichbar mit sich selbst	nach ca. 1 - 2 Stunden	Dauerhitzebeständigkeit	175°C
Überstreichbar mit Anstrichsystemen	nach 24 Stunden	Temporäre Hitzebeständigkeit	230°C
Applikationsarten	streichen, rollen, spritzen (Airless oder Druckluftpistole)	Salzprühtest nach DIN EN ISO 7253	500 Std.
Applikationskonditionen	Druckluftspritzen 3-4,5 bar mit 0,8-1,8 mm Düse; Airless 80-150 bar mit 0,3-0,4 mm Düse	Kesternichtest nach DIN 50018	500 Std.
Applikationsviskosität	Lieferkonsistenz	Flammpunkt (nach Marcusson)	73°C
Verarbeitungstemperatur	10-30°C; bei über 80% rel. Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Trocknung	Lagerfähigkeit	2 Jahre bei 20°C und im geschlossenen Gebinde
Verbrauch	~ 230 g/m ² bei 80 my Trockenschichtdicke	Lieferform	100 ml, 250 ml, 750 ml, 2,5 ltr; 5 ltr; 25 ltr; 200 ltr

Weitere noverox® Rost-Stopp Qualitäten:

- noverox® Carrossier Rost-Stopp
- noverox® Spray Rost-Stopp

Als geeignetes Decklacksystem auf noverox® Universal Rost-Stopp liefern wir Ihnen:

noverox® DS-1 Glimmer:

noverox® EG2 Epoxy-Glimmer:

Hochwertiger Kunstharz-Korrosionsdeckanstrich
 Deckanstrich für die Beanspruchung durch Wasser,
 Feuchtigkeit und alle korrosiv wirkenden Medien