

ALPHA METALLIC

Dekorative Wandbeschichtung
mit Metalleffekt.



Wasserverdünnbare, dekorative Wandbeschichtung
mit metallischem Effekt für innen.
Nassabriebklasse 2 nach DIN EN 13300.

ANWENDUNG

Anwendung	Alpha Metallic wird zur dekorativen Gestaltung aller Innenflächen aus Putz, Beton, Faserzement, Gipskartonplatten und fester Altbeschichtungen sowie Raufaser, Glasfasergewebetapeten, z. B. Herbol-Herbotex Glasfasergewebe und anderen Strukturbelägen angewendet.
Eigenschaften	Überall dort, wo es auf eine noble Ausstrahlung und hochwertige Anmutung ankommt, ist Alpha Metallic die ideale Effektbeschichtung für Innenwandflächen. Mit ihren vielfältigen Lichtreflexen verleiht die seidenglänzende, wasserbasierte Beschichtung Räumen ein repräsentatives Ambiente. Die größte Wirkung entfaltet Alpha Metallic auf Oberflächen, auf die viel Licht fällt.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte	ca. 1,07 kg/l																						
Festkörpergehalt	ca. 58 Gew.-% = ca. 41 Vol.-%																						
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/I): 200 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 10 g/l VOC.																						
Farbtöne	Silber und 9 Metallic-Farbtöne																						
Verbrauch	80 ml/m ² , Δ 12,5 m ² /l je Anstrich auf glattem Untergrund, je nach Untergrund und Farbton (objektbedingte Abweichungen durch Probebeschichtung ermitteln). Ein optimales Ergebnis wird auf glatten Flächen bei einer Nassschichtdicke von ca. 80 μ m erzielt.																						
Verdünnung	falls erforderlich mit Wasser																						
Verarbeitung	Material vor Gebrauch umrühren. Streichen, Rollen und Spritzen (kurzflorige Rollen sind besonders geeignet). Um ein optimales Resultat zu erzielen, empfiehlt es sich, Alpha Metallic noch in der nassen Phase in eine Richtung nachzurollen. Bei Verarbeitung insbesondere glatter Flächen muss sichergestellt sein, dass die Verarbeitung nass-in-nass erfolgt, da sonst die Gefahr von Farbtonabweichungen und Streifenbildung besteht. Deswegen empfehlen wir, das Produkt mit dem Airless-Spritzgerät auf diesen Flächen zu verarbeiten. Alpha Metallic nicht in feuchten Räumen wie Küchen und Badezimmer oder Duschräumen anwenden.																						
Anwendungsverfahren	Alpha Metallic wird im Ein-Topf-Verfahren als Zwischen- und Schlussbeschichtung eingesetzt. Bei stark saugenden Untergründen und Glasfasergewebe empfiehlt sich eine Zwischenbeschichtung mit Alphadur HD SF* in den nachfolgenden Grundfarbtönen: <table><thead><tr><th>Alpha Metallic-Farben</th><th>Grundfarbe</th></tr></thead><tbody><tr><td>Messing</td><td>G0.05.70</td></tr><tr><td>Bronze</td><td>ON.00.55</td></tr><tr><td>Stahl</td><td>T0.20.50</td></tr><tr><td>Edelstahl</td><td>S0.05.55</td></tr><tr><td>Lichtgold</td><td>F6.05.70</td></tr><tr><td>Gold</td><td>F6.15.65</td></tr><tr><td>Kupfer</td><td>E0.25.55</td></tr><tr><td>Platin</td><td>L0.05.55</td></tr><tr><td>Silber</td><td>ON.00.64</td></tr><tr><td>Aluminum</td><td>ON.00.69</td></tr></tbody></table> Hinweis: Wird Alphadur HD SF* als Zwischenbeschichtung eingesetzt und nur einmal mit Alpha Metallic überarbeitet, ist der metallische Effekt geringer.	Alpha Metallic-Farben	Grundfarbe	Messing	G0.05.70	Bronze	ON.00.55	Stahl	T0.20.50	Edelstahl	S0.05.55	Lichtgold	F6.05.70	Gold	F6.15.65	Kupfer	E0.25.55	Platin	L0.05.55	Silber	ON.00.64	Aluminum	ON.00.69
Alpha Metallic-Farben	Grundfarbe																						
Messing	G0.05.70																						
Bronze	ON.00.55																						
Stahl	T0.20.50																						
Edelstahl	S0.05.55																						
Lichtgold	F6.05.70																						
Gold	F6.15.65																						
Kupfer	E0.25.55																						
Platin	L0.05.55																						
Silber	ON.00.64																						
Aluminum	ON.00.69																						
Spritzdaten	<table><tr><td>Airless-Spritzverfahren</td><td>Spritzdruck ca. 100-120 bar Düsengröße 0,017-0,021 Zoll Spritzwinkel 40-80° Verdünnung max. 5-10 Vol.-% Wasser</td></tr><tr><td>Hochdruck</td><td>Spritzdruck: 3-4 bar Düsengröße: 1,8-2,2 mm Verdünnung: 40-50 Vol.-% Wasser</td></tr><tr><td>Hochdruck (HVLP)</td><td>Spritzdruck: 3-4 bar Düsengröße: 2 mm Verdünnung: 15-20 Vol.-% Wasser</td></tr></table>	Airless-Spritzverfahren	Spritzdruck ca. 100-120 bar Düsengröße 0,017-0,021 Zoll Spritzwinkel 40-80° Verdünnung max. 5-10 Vol.-% Wasser	Hochdruck	Spritzdruck: 3-4 bar Düsengröße: 1,8-2,2 mm Verdünnung: 40-50 Vol.-% Wasser	Hochdruck (HVLP)	Spritzdruck: 3-4 bar Düsengröße: 2 mm Verdünnung: 15-20 Vol.-% Wasser																
Airless-Spritzverfahren	Spritzdruck ca. 100-120 bar Düsengröße 0,017-0,021 Zoll Spritzwinkel 40-80° Verdünnung max. 5-10 Vol.-% Wasser																						
Hochdruck	Spritzdruck: 3-4 bar Düsengröße: 1,8-2,2 mm Verdünnung: 40-50 Vol.-% Wasser																						
Hochdruck (HVLP)	Spritzdruck: 3-4 bar Düsengröße: 2 mm Verdünnung: 15-20 Vol.-% Wasser																						
Mindestverarbeitungstemperatur	5-30 °C für Untergrund, Luft und Material und während der Trocknung, bei einer max. rel. Luftfeuchte von 85 %																						
Trockenzeiten bei 23 °C/50 % R.L.	staubtrocken nach ca. 1 Stunde; überstreichbar nach ca. 4 Stunden; voll strapazierfähig nach ca. 7 Tagen																						

Produktgruppe	Dispersionsbeschichtung (Produkt-Code M-DF02)
Zusammensetzung gemäß VdL	Vinyl-Copolymer, Metall-Pigmente, Kieselgur, organische Füllstoffe, Wasser, Glykole, Additive, Konservierungsmittel
Gefahrenkennzeichnung	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Kennzeichnung ist ebenfalls auf dem Produkt-Etikett angegeben und die Hinweise dort sind zu beachten. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter der Telefonnummer: D +49 221-40067906 AT +43 810 500130
Reinigung der Werkzeuge	sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zugabe handelsüblicher Haushaltsspülmittel
Verpackung	Silber: 2,5 l Basen: 950 ml und 2,5 l
Lagerung	Die Mindestlagerstabilität im ungeöffneten Gebinde beträgt 1 Jahr. Angebrochene Gebinde gut verschließen! Kühl aber frostfrei lagern.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei entsprechender Sammelstelle abgeben. Reste von Farben und Lacken niemals in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Eintrocknete Pinsel und Rollen über Restmüll entsorgen.
DGNB	Angabe nach DGNB (deutsche Gesellschaft für nachhaltiges Bauen) Kategorie 2 (Beschichtungen auf überwiegend mineralischen Untergründen wie z.B.: Beton, Mauerwerk, Mörtel,... etc.) Qualitätsstufe 2

VERARBEITUNGSHINWEISE

Grundregeln	Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler- und Lackierarbeiten sowie ÖNORM B 3430-1 Planung und Ausführung von Maler- und Beschichtungsarbeiten. Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Nass-Schleifen/Planschleifen sollte nach Möglichkeit angewandt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich. Material vor Gebrauch umrühren.
Allgemeine Untergrunderfordernisse	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Glatte und dichte Untergründe anschleifen und säubern. BFS-Merkblatt Nr. 20 beachten! Weichmacherhaltige Vinyltapeten sind nicht geeignet.
Allgemeine Untergrundvorbereitungen	Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Ruß und kreidenden Bestandteilen. Fehlstellen, Löcher und Beschädigungen mit geeignetem Füllstoff/Spachtel ausbessern, ggf. vorhandene Nachputzstellen flutieren. Nach erfolgter Grundbeschichtung sind ggf. vorhandene Schadstellen mit geeigneten Spachtelmassen (z. B. Herbol-Wandspachtel leicht* oder Herbol-Schnellspachtel*) auszubessern.

BESCHICHTUNGSVARIANTEN

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen. Weitere Informationen zu den Beschichtungssystemen auf Anfrage.

Untergrund	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Kalkzement- u. Zementmörtelputze (P II u. P III), Kategorie: CS II, CS III u. CS IV:	Mit Alpha Barol* 1 : 4 Vol.-Teile mit Wasser verdünnt grundieren. Je nach Saugvermögen kann ein mehrmaliger Auftrag im nass-in-nass-Verfahren bis zur völligen Sättigung erfolgen.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen. Alternativ: Eine Zwischenbeschichtung mit Alphadur HD SF* im Grundfarbton entsprechend der Schlussbeschichtung abgetönt.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen.
	Neuputze je nach Jahreszeit und Temperaturbedingungen mind. 2 bis 4 Wochen unbehandelt stehen lassen. BFS-Merkblatt Nr. 10 beachten.		
Gipsputze (P IV u. P V):	Mit Alpha Barol* 1 : 4 Vol.-Teile mit Wasser verdünnt grundieren. Je nach Saugvermögen kann ein mehrmaliger Auftrag im nass-in-nass-Verfahren bis zur völligen Sättigung erfolgen.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen. Alternativ: Eine Zwischenbeschichtung mit Alphadur HD SF* im Grundfarbton entsprechend der Schlussbeschichtung abgetönt.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen.
	BFS-Merkblatt Nr. 10 beachten.		
Gipskartonplatten:	Mit Alpha Barol* 1 : 4 Vol.-Teile mit Wasser verdünnt grundieren. Je nach Saugvermögen kann ein mehrmaliger Auftrag im nass-in-nass-Verfahren bis zur völligen Sättigung erfolgen.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen. Alternativ: Eine Zwischenbeschichtung mit Alphadur HD SF* im Grundfarbton entsprechend der Schlussbeschichtung abgetönt.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen.
	Anmerkung: Auf weichen und geschliffenen Spachtelstellen muss die Grundierung intensiv, gut massierend aufgebracht werden. Auf vergilbten und/oder verfärbten Gipskartonplatten eine Grundbeschichtung mit Herbol Zenit Universal Isogrund*. BFS-Merkblatt Nr. 12 beachten.		
Beton und Porenbeton:	Mit Alpha Barol* 1 : 4 Vol.-Teile mit Wasser verdünnt grundieren. Je nach Saugvermögen kann ein mehrmaliger Auftrag im nass-in-nass-Verfahren bis zur völligen Sättigung erfolgen.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen. Alternativ: Eine Zwischenbeschichtung mit Alphadur HD SF* im Grundfarbton entsprechend der Schlussbeschichtung abgetönt.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen.
	BFS-Merkblätter Nr. 8 und 11 beachten.		
Kalksandstein (nur frostbeständige Vormauersteine):	Mit Alpha Barol* 1 : 4 Vol.-Teile mit Wasser verdünnt grundieren. Je nach Saugvermögen kann ein mehrmaliger Auftrag im nass-in-nass-Verfahren bis zur völligen Sättigung erfolgen.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen. Alternativ: Eine Zwischenbeschichtung mit Alphadur HD SF* im Grundfarbton entsprechend der Schlussbeschichtung abgetönt.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen.
	Das Mauerwerk muss frei von Verfärbungen und verfärbenden Fremdeinschlüssen sein. Die Mauerfugen müssen rissfrei, trocken, fest und frei von Salzen und Ausblühungen sein. Die Beschichtung darf frühestens 3 Monate nach Fertigstellung des Sichtmauerwerks aufgebracht werden. BFS-Merkblatt Nr. 2 beachten.		

Untergrund	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Tragfähige Altbeschichtungen (glänzend, nicht saugend):	Nicht saugende Untergründe mit Alpha Primer SF*.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen. Alternativ: Eine Zwischenbeschichtung mit Alphadur HD SF* im Grundfarbton entsprechend der Schlussbeschichtung abgetönt.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen.
	Oberflächen anrauen und entfetten.		
Tragfähige Altbeschichtungen (matt, schwach saugend), fest haftende, überstreichbare Tapeten und Raufaser:	Keine besondere Vorbehandlung, direkt überarbeiten.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen. Alternativ: Eine Zwischenbeschichtung mit Alphadur HD SF* im Grundfarbton entsprechend der Schlussbeschichtung abgetönt.	Mit Alpha Metallic voll abdeckend auftragen.

WEITERE HINWEISE

Acrylfugen	Bei der Beschichtung von Acryl-Fugen- und Dichtungsmassen können aufgrund der höheren Elastizität Risse und/oder Verfärbungen in der Oberfläche auftreten. Aufgrund der Vielzahl der Produkte sind Eigenversuche zur Beurteilung der Haftung durchzuführen. Für Dehnungsfugen gilt das entsprechende BFS-Merkblatt.
Ausbesserungen	Abzeichnungen von Ausbesserungen, Reparaturen oder Nacharbeiten in der Fläche sind gemäß BFS-Merkblatt Nr. 25 selbst bei der Verwendung des Original-Beschichtungsstoffes möglich.
Chargenkontrolle	Vor der Verarbeitung muss der Farbton geprüft werden. Auf zusammenhängenden Flächen nur Farbtöne einer Anfertigung (Charge) verwenden.
Grundierungen	Grundierungen dürfen keinesfalls einen geschlossenen, glänzenden Film auf der Oberfläche bilden. Der Untergrund muss saugfähig sein, damit die Grundierung in den Untergrund eindringen kann. Dichte, geschlossene, nicht saugende Untergründe dürfen nicht grundiert werden.
Haarrissüberbrückende Beschichtung auf Gipskarton	Für eine haarrissüberbrückenden Beschichtung auf z. B. Gipskarton, Gipsfaserplatten o. Ä, gemäß VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3.2.1.2, empfehlen wir das einbetten von KOBALU Armiera® Anstrichvlies* zur vollflächigen Armierung in Herbol Rapid RF*. Je nach Anforderung und Objektgegebenheit kann die Oberfläche mit allen Sikkens Innenwandfarben schlussbeschichtet werden.
Haltbarkeit	Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der mechanischen Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig. Bitte beachten Sie hierzu die jeweiligen BFS-Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V. andere entsprechende Veröffentlichungen.
Mechanische Belastung	Bei mechanischer Belastung der Beschichtungsfläche kann es bei dunklen, intensiven Farbtönen aufgrund der allgemein verwendeten Füllstoffe, zu heller abzeichnenden Markierungen (Schreibeffekt) kommen. Die Qualität und Funktionalität der Beschichtung wird dadurch nicht beeinflusst. Bei brillanten bzw. intensiven Farbtönen empfehlen wir einen mittleren Glanz bzw. eine glänzende Oberfläche.

Nassabrieb	Die Nassabriebklasse wird lt. DIN EN 13300 nach 28 Tagen erreicht.
Reinigung	Je schneller die Verschmutzungen von der Oberfläche entfernt werden, desto effektiver ist der Reinigungserfolg. Für die Reinigung der Oberfläche eignen sich am besten farblose wässrige, nicht abrasive Reinigungsmittel und ein weiches, sauberes nicht fuselndes Baumwolltuch. Die Wirkung und Verträglichkeit des Reinigungsmittels sollte vor der ersten Verwendung an einer kaum sichtbaren Stelle geprüft werden. Die zu reinigende Fläche erholt sich nach etwa einer Woche von der Entfernung der Verunreinigung und entwickelt nach dieser Zeit wieder die volle Reinigungsfähigkeit.
Strukturierte Oberflächen	Um eine gering strukturierte Oberfläche zu erzielen, empfiehlt sich auf glatten Untergründen ein dünnfilmiger Farbauftrag mit einer kurzflorigen Farbwalze (< 16 mm). Je nach Objektbedingungen können zusätzliche Arbeitsgänge zur Erzielung eines ausreichenden Deckvermögens erforderlich sein.
Verfärbungen bei Gipskarton	Bei der Gefahr des Durchschlagens von Verfärbungen bei unbehandeltem Gipskarton ist eine zusätzliche absperrende Beschichtung auszuführen. Zur genauen Beurteilung haben sich Musteranstriche über mehrere Plattenbreiten einschließlich der Fugen und Spachtelstellen als sinnvoll erwiesen.
Verspachtelung von Gipsplatten	Gipsspachtelmassen können eine besondere Feuchtigkeitsempfindlichkeit aufweisen. Dadurch kann es bei der Beschichtung zu Blasenbildung und Quellung der Spachtelmassen und zu Abplatzungen kommen. Daher empfiehlt der Bundesverband der Gips- und Gipsbauplattenindustrie e. V. in dem Merkblatt „Verspachtelung von Gipsplatten“ durch ausreichende Lüftung und Temperatur für eine rasche Trocknung zu sorgen.

*** Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.**

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Verkaufsverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Sikkens Produkte sind nur für sachkundige Verarbeiter bestimmt.

**Akzo Nobel Deco GmbH • Am Coloneum 2 • D-50829 Köln • Tel. 0221.4006.7906 • Fax 0221.4006.7916
sikkens.de@akzonobel.com • www.sikkens.de**

**Akzo Nobel Coatings GmbH • Abergstrasse 7 • A-5161 Elixhausen • Tel. +43 810 500 130 • Fax +43 662 48989-11
sikkens.at@akzonobel.com • www.sikkens.at**