

Informationsblatt - Schwimmbadfarbe

Vorbehandlung – Beschichtungsaufbau Beton-mineralischer Untergrund-Putz-GfK-Stahl-Aluminium

Vorbehandlung bei Neuanstrichen:

Beton:

Mindesttrockenzeit von 28 Tagen einhalten, die Oberfläche muss frei von Löchern und Lunkern sein. Bei glattem Untergrund ist ein gründliches Aufrauen unbedingt erforderlich (vorzugsweise mittels geeignetem Strahlverfahren).

Betonschäden (z. B. Risse, nicht tragfähige und/oder sandende Untergründe) müssen unbedingt vor dem Beschichten fach- und sachgerecht behoben werden. Haftungsstörende Substanzen (wie z. B. Sonnenöle) sind rückstandslos zu entfernen.

Mineralische Untergründe:

Entstauben, lose und sandende Bestandteile entfernen (hierzu eignet sich am besten eine gründliche Reinigung mittels Dampfstrahler). Die Oberfläche muss frei von Löchern und Lunkern sein.

Bei glattem Untergrund ist ein gründliches Aufrauen erforderlich. Risse, Abplatzungen etc. müssen unbedingt vor dem Beschichten fach- und sachgerecht behoben werden. Haftungsstörende Substanzen (wie z. B. Sonnenöle) sind rückstandslos zu entfernen.

GfK:

Gründlich reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner.

Untergrund muss vollständig frei von haftungsstörenden Substanzen (z. B. Trennmittel, Kreidungsprodukten etc.) sein und eine homogene, riss- und porenfreie Oberfläche aufweisen.

Stahl:

Strahlen im Normreinheitsgrad SA 2,5 oder, falls Strahlen nicht möglich ist, alternativ mechanisches Entrosten und gründliches Anschleifen (Schleifpapier der Körnung P 120 - 220) bis Rost, Zunder und Walzhaut rückstandslos entfernt sind. Danach gründliche Reinigung mit Silikonentferner.

Aluminium:

Zuerst gründliche Reinigung mit Silikonentferner. Danach komplette Fläche gründlich anschleifen (Schleifpapier der Körnung P 180 - 320) und nochmals mit Silikonentferner entfetten.

verzinkter Stahl:

Ammoniakalische Netzmittelwäsche (z. B. mit Rovo-Zinkreiniger) oder geeignetes Strahlverfahren (Sweepen) anwenden.

Spachtelung:

Grundsätzlich sind nur Spachtelmaterialien zu verwenden, die für den Einsatz unter Wasser im Schwimmbadbereich geeignet und mit CC-Schwimmbadfarben überlackierbar sind. Eine vorherige Überlackierprüfung mit CC-Schwimmbadfarbe ist grundsätzlich zu empfehlen. Werden ungeeignete Spachtelmaterialien verwendet, droht die Gefahr von Blasenbildung, Enthftung etc.

Vorbehandlung bei Altanstrichen:

Wichtig: Nicht tragfähige, lose und rissige Altbeschichtungen **sind grundsätzlich restlos zu entfernen** (vorzugsweise mittels geeignetem Strahlverfahren).

Gut erhaltene, absolut tragfähige Altanstriche vorab auf Überstreichbarkeit mit CC-Schwimmbadfarbe testen. Hierbei ist eine ausreichend große Testfläche anzulegen, mit der die Überlackierbarkeit überprüft und nach Trocknung ein Haftungstest (Gitterschnittprüfung) durchgeführt werden muss. Ist eine einwandfreie Überlackierbarkeit gegeben, kann mit der Vorbehandlung begonnen werden.

Tragfähige Altbeschichtungen gründlich reinigen (hierzu eignet sich am besten eine Reinigung mittels Dampfstrahler) und aufräuen (z. B. durch Sweepen oder schleifen mit Schleifpapier der Körnung P 220 - 320). Die Oberfläche muss frei von Löchern und Lunkern sein. Risse, Abplatzungen etc. müssen unbedingt vor dem Beschichten fach- und sachgerecht behoben werden. Haftungsstörende Substanzen (wie z. B. Sonnenöle) sind rückstandslos zu entfernen.

Beschichtungsaufbau (Empfehlung):

❖ Stahl, Aluminium und verzinkter Stahl :

Grundierung:	2K-EP-Grundierung 100-20 (TSD: 30 - 40 µm)
1. Zwischenbeschichtung:	CC-Schwimmbadfarbe (TSD: 30 - 40 µm)
2. Zwischenbeschichtung:	CC-Schwimmbadfarbe (TSD: 30 - 40 µm)
Deckbeschichtung:	CC-Schwimmbadfarbe (TSD: 30 - 40 µm)

Somit ergeben sich folgende Lackmaterialverbräuche:

Materialverbrauch ohne Verlust	358 - 478 g/m ²
Gesamt-Trockenschichtdicke	90 - 120 µm

❖ Mineralische Untergründe (Beton, Zementputz),GfK :

Grundierung:	CC-Schwimmbadfarbe 1:1 verdünnt (TSD: 15 - 20 µm)
1. Zwischenbeschichtung:	CC-Schwimmbadfarbe (TSD: 30 - 40 µm)
2. Zwischenbeschichtung:	CC-Schwimmbadfarbe (TSD: 30 - 40 µm)
Deckbeschichtung:	CC-Schwimmbadfarbe (TSD: 30 - 40 µm)

Somit ergeben sich folgende Lackmaterialverbräuche:

Materialverbrauch ohne Verlust	529 - 649 g/m ²
Gesamt-Trockenschichtdicke	110 - 140 µm

Verdünnung : CC-Verdünnung

Trockenzeiten :	angetrocknet:	nach 1 Stunde	bei Raumtemperatur
	überstreichbar:	nach 24 Stunden	bei Raumtemperatur

Besondere Hinweise:

1. Verarbeitungstemperatur: 10 °C bis 28 °C.
Nicht in der prallen Sonne oder bei Regen streichen!
 2. Während der Trocknung darf keine Betauung der Lackoberfläche in den ersten 48 Stunden stattfinden, da ansonsten Lackstörungen (mangelnde Filmbildung) drohen.
Zudem darf während der Trockenphase keine stehende Wasserbelastung einwirken, daher musstehendes Wasser sofort mit einem Gummischieber entfernt werden.
 3. Die Endhärte wird nach 8 - 10 Tagen (20 °C) erreicht. Regenbelastung in den ersten zwei Stunden unbedingt vermeiden (Gefahr der Kraterbildung).
 4. Die witterungsbedingte Auskreidung und Farbtonaufhellung ist systemtypisch. Die Funktionalität wird dadurch nicht beeinträchtigt. Regelmäßige Kontrolle der Schwimmbadbeschichtungen und ggf. Überholungsanstriche werden empfohlen.
 5. Eisen- und Stahlbecken sind für ständige Wasserbelastung nicht geeignet.
 6. Nach dem letzten Anstrich mind. 14 Tage Endtrockenzeit einhalten (Regentage zählen nicht!) bevor das Wasser eingelassen wird.
 7. Langsam und blasenfrei rollen.
Zum Erzielen möglichst blasenfreier Oberflächen wird die Streichapplikation mit Pinsel oder Flächenstreicher empfohlen. Bei der Rollapplikation ist es ratsam, die nasse Beschichtung nochmals mit geringem Druck durchzurollen, um Blasen zu öffnen. Die Ablüftphase darf dabei noch nicht erreicht sein, damit der Lack wieder verlaufen kann.
Geeignete Roller: kurzhaarige Lammfellroller.
- Die Applikation im Spritzverfahren mittels Airmix- / Airlessgeräten ist nicht möglich.
8. Benutzung als Fischbecken: Nach dem letzten Anstrich mind. 4 Wochen Endtrockenzeit einhalten (Regentage zählen nicht!) und anschließend gründlich mit Wasser ausspülen.
 9. Die Beständigkeit gegenüber handelsüblichen Schwimmbadreinigern ist gegeben. Es wird aber trotzdem eine vorherige Verträglichkeitsprüfung an einer Teilfläche der Schwimmbadbeschichtung empfohlen.
 10. Werden die Schwimmbadbeschichtungen erhöhten Belastungen ausgesetzt (z. B. erhöhter Chlor- oder Salzgehalt, Ozonwirkung, Laub- und Blütenblätter, aggressive Reinigungsmittel etc.), kann dies zu verstärkter Auskreidung bzw. Verfärbungen führen.

Häufige Fehler:

1. Fehlende Mindest-Trockenschichtstärke:
Daher besser einen Anstrich mehr bei stehenden Flächen applizieren.
2. Verdünnter Schluss-Anstrich:
Verlauf ist zwar besser aber nötige Trocken-Schichtdicke wird nicht erreicht.
3. Mangelnde Wartung und Instandhaltung: Je nach Witterungseinfluss und Belastung der Schwimmbadbeschichtung ist regelmäßige Wartung und Instandhaltung enorm wichtig.
Daher ist ein jährlicher Renovierungsanstrich erforderlich.

rovolack - A. Zecek
An der Chaussee 44
25348 Glückstadt

Telefon 0171-5633574
Telefax 04857-901860

<http://www.rovolack.de>
e-mail: info@rovolack.de

2015

Der Originalwortlaut dieser Information ist dem Datenblatt der Firma MIPA SE entnommen.

4. Einsatz der Schwimmbadfarbe als „Dichtmaterial“: Die Schwimmbadfarben sind als hochrobuste Unterwasseranstriche konzipiert, doch kann man damit keine Wasserdichtheit erreichen. Daher ist unbedingt auf wasserdurchlässige Untergründe zu achten.
-