



BEECK Rostschutzgrund

Korrosionsschutzgrundierung für Eisenmetalle und Stahl, innen und außen

1. Produkteigenschaften

Deckend pigmentierter Leinöl-Standöl-Grundanstrich auf Eisenglimmerbasis für metallisch blankes Eisen und Stahl im Innen- und Außenbereich. Geeignet z.B. für Geländer, Türen, Tore, Fallrohre, Pavillons, Zäune und Vergitterungen. Nicht geeignet für verzinktes Stahlblech, Eloxal und Buntmetalle. Trocknungsaktives, kriechfähiges Leinöl-Standöl sorgt für optimale Haftung auf der Metalloberfläche und verhindert den Zutritt von Wasser und darin gelösten Salzen und anderen Korrosionsstimulatoren. Nach Vorbild traditioneller Eisenanstriche in der Baudenkmalpflege erfolgt der Auftrag handwerklich und rationell in dünnen Schichten. Weiterbehandlung im Außenbereich mit BEECK Vorstreichfarbe und BEECK Standölaufenfarbe in klassischer oder *pro*-Qualität, alternativ mit BEECK Leinöl-Eisenglimmerfarbe.

1.1. Zusammensetzung

- Klassischer High Solid-Metallgrund aus Leinöl, Leinöl-Standöl und modifizierter Öl-Harz-Verkochung
- Organische, aromatenfreie Lösemittel, silikatische Füllstoffe, Eisenglimmer als Korrosionsschutzpigment
- Frei von toxischen Schwermetallen z. B. auf Chrom (VI)- oder Bleibasis (Bleimennige, Bleiweiß)
- Frei von Weichmachern, Bioziden und Konservierungsstoffen

1.2. Technische Eigenschaften

1.2.1. Übersicht

- Anwendung im Innen- und Außenbereich
- Haftstark auf Stahl und Eisenmetallen
- Hemmt die Korrosionsneigung nachhaltig
- Spannungs- und versprödungsarm, neigt nicht zum Abblättern
- Hoch ergiebiger, verarbeitungsfreundlicher, rationeller High Solid
- Denkmalgerecht nach tradierten Rezepturen

1.2.2. Bauphysikalisch wichtige Kennwerte

Parameter	Wert	Konformität
Dichte 20°C:	ca. 1,40 kg / L	
Viskosität:	ca. 140 s 3-mm Auslaufbecher	ISO 2431
Glanzgrad (60°):	matt	DIN EN ISO 2813
Flammpunkt:	> 61°C	
VOC-Anteil (max.):	300 g / L	ChemVOCFarbV, Kat. A / d
Festkörpergehalt:	> 75 % (High Solid)	

1.2.3. Farbton

- Graubraun, ca. NCS S 5005-Y50R.

2. Verarbeitung

2.1. Anforderungen an den Untergrund

- Geeignet für die Korrosivitätskategorien C1 – C3 nach DIN EN ISO 12944-2. Wartungsintensiv sind Stahlanstriche in aggressivem Klima, z.B. in Schwimmbädern, bei Streusalzbelastung, sowie in Meeres- und Industriatmosphäre.
- Der Untergrund muss sauber, trocken, fest und tragfähig sowie frei von ausblühfähigen, verfärbenden, haftungsstörenden und / oder trocknungsverzögernden Substanzen sein. Metallisch blank, also neuwertig bzw. gründlich entrostet (Reinheitsgrad Sa 2,5 nach DIN EN ISO 12944-4 / DIN 55928).
- Nur für Eisenmetalle und Stahl, nicht für verzinktes Stahlblech, Eloxal sowie Buntmetalle.

2.2. Kurzinfo zum Standardaufbau

- Eisenmetalle entrosten, reinigen und entfetten.
- Korrosionsschutzanstrich mit BEECK Rostschutzgrund, 1 – 2 Anstriche je nach Erfordernis.
- Weiterbehandlung mit BEECK Vorstreichfarbe, BEECK Standölaufenfarbe bzw. BEECK Standölinnenfarbe, alternativ mit BEECK Leinöl-Eisenglimmerfarbe.

2.3. Untergrund und Vorbehandlung

• **Eisenmetalle:**

Anwendung ausschließlich auf metallisch blankem Eisen/Stahl. Korrodierte Oberflächen durch Abschleifen oder Strahlen gründlich und porentief entrosten (Reinheitsgrad Sa 2,5 nach DIN EN ISO 12944-4 / DIN 55928). Trennmittel, ölige und fettige Verunreinigungen gründlich mit BEECK Lackverdünner reinigen. Frisch entrostete Flächen sorgfältig entstauben, möglichst mit ölfreier Druckluft. Vor Flugrost schützen und noch am gleichen Tag grundieren. Neuwertiges Stahlblech zur besseren Haftung anschleifen, Walzfette mit BEECK Lackverdünner wie oben beschrieben porentief entfernen. Minderhaftende, abblätternde Altlackierungen komplett durch Schleifen, Abbeizen oder Strahlen entfernen. Festhaftende, tragfähige Altanstriche auf Öl- oder Alkydharzbasis mattschleifen



BEECK Rostschutzgrund

und reinigen. Bei Bedarf nur partiell entrosten und mit BEECK Rostschutzgrund ausbessern. Anschließend vollflächige Weiterbehandlung mit BEECK Vorstreichfarbe bzw. BEECK Leinöl-Eisenglimmerfarbe.

- **Ungeeignete Untergründe** sind feuer- und galvanisch verzinkter Stahl, Aluminium, Eloxal und Buntmetalle wie Kupfer und Messing. Geeignete Metallgrundierungen, z.B. Zinkhaftgründe, verwenden und Überstreichbarkeit mit BEECK Standölfarben zwingend über Bemusterung absichern. Gefahr von Zinkseifenbildung und Abplatzungen, deshalb ist ein ölfreies Anstrichsystem hier empfehlenswert. Grundsätzlich ungeeignet sind ständig erd- oder wasserberührte, waagerechte oder schwach geneigt der Bewitterung ausgesetzte sowie mechanisch stark beanspruchte Bauteile.
- **Mangelhafte Untergründe** erfordern ein differenziertes Vorgehen, bemustern.

2.4. Verarbeitungshinweise

2.4.1. Allgemeine Hinweise

- Untergrundeignung im Sinne der VOB sowie der DIN EN ISO 12944-2 prüfen (siehe 2.1. und 2.3.). Hierbei Metallsorte, Oberflächenausbildung sowie Korrosionsneigung beachten. Anspruchsvolle und kritische Flächen bemustern. Qualifizierte Verarbeitung gewährleisten.
- Nicht zu behandelnde Flächen sorgfältig abdecken und vor Spritzern schützen.
- Persönliche Schutzausrüstung bereitstellen.
- Vor Gebrauch sorgfältig bis zum Gebindegrund aufrühren, Eisenglimmer neigt zum Absetzen.
- Nicht bei Nässe, auf aufgeheizten Flächen oder in praller Sonne verarbeiten. Mindestverarbeitungstemperatur: +8°C. Zur Trocknung für Wärme (Raumtemperatur) und Frischluftzufuhr sorgen, ohne direkte Zugluft. Frische Anstriche mindestens 1 Woche schonend behandeln. Im Normalklima (20 °C / 65 % RLF) nach 3 - 4 Stunden staubtrocken, nach 24 – 48 Stunden überstreichbar. Längere Fristen bei ungünstigen Bedingungen einplanen. Nur getrocknete Anstriche überstreichen. Blockfest im Normalklima nach mehreren Tagen, Verklebungen vermeiden.

2.4.2. Verarbeitung

- Verarbeitung mit Ringpinsel, Flachpinsel, Lackrolle oder im Spritzverfahren (Mittel-/Hochdruck, Airmix). Vor Gebrauch gründlich aufrühren. Eventuelle Haut sorgfältig abnehmen und absieben, nicht unterrühren.
- Dünnschichtig, ansatzlos und gleichmäßig auftragen. Auf gute Kantenabdeckung achten, auch im Falzbereich sorgfältig ausstreichen. Bei Bedarf mit BEECK Lackverdünner einstellen, z.B. bei Spritzverarbeitung.
- Nach frühestens 24 – 48 Stunden überstreichbar. Im Falle von Staubeinschlüssen sowie bei längerer Standzeit vor dem Folgeanstrich (> 1 Woche) fein zwischenschleifen (vorzugsweise nass), entstauben und überlackieren.
- Auch bei Spritzverarbeitung Überschichtdicken vermeiden. Überstände sorgfältig vertreiben, keinerlei „Seen“, Fettkanten oder Abläufer antrocknen lassen. Maximale Nassschichtdicke: 80 – 120 µm. Probeapplikation ratsam. Selbstentzündungsgefahr in Absaug-Filtermatten bei öligem Spritznebel beachten.

3. Verbrauch und Gebindegrößen

Der Verbrauch bei ca. 80 ml pro m² und Arbeitsgang. Abweichungen z.B. auf profilierten Untergründen oder bei Spritzverarbeitung bemustern.

Gebindegrößen: 0,25 L / 0,75 L / 2,5 L / 5 L

4. Reinigung

Geräte, Werkzeug und verschmutzte Kleidung sofort nach Gebrauch mit BEECK Lackverdünner gründlich reinigen.

5. Lagerung

Im Originalgebinde dicht verschlossen mindestens 12 Monate haltbar. Anbruchgebinde luftdicht verschließen, eventuelle Haut abnehmen und absieben, nicht unterrühren. Produkt niemals in lösemittelquehbare Behältnisse umfüllen.

6. Gefahrenhinweise, Sicherheitsratschläge und Entsorgung

EG-Sicherheitsdatenblatt beachten. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich. Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Vor Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen sowie anderen Zündquellenarten fernhalten. Von Putzlappen, Papier oder anderen Materialien, die zum Aufsaugen verwendet werden, geht eine potenzielle Brandgefahr aus. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Abfallschlüssel: 080111. GHS-CODE: M-LL04.

7. Erklärung

Mit diesen technischen Informationen wollen wir aufgrund unserer Erkenntnisse und Praxiserfahrung beraten. Alle Hinweise sind unverbindlich. Diese entbinden den Verarbeiter nicht davon, Produkteignung und Verarbeitungsmethode untergrundabhängig selbst zu überprüfen. Technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung bleiben vorbehalten. Fremdzusätze zum Abtönen, Verdünnen usw. sind unzulässig. Farbtöne vor Verarbeitung prüfen. Bei Erscheinen einer Neuausgabe verliert dieses Merkblatt automatisch seine Gültigkeit. Verbindlich für die Einstufung laut Gefahrstoffverordnung, Entsorgung usw. sind die Angaben in den EU-Sicherheitsdatenblättern in ihrer aktuellen Fassung.