

Sanierung von Metallfassaden

Praktischer Ratgeber

Erneuerungen von Altbeschichtungen, Ausbesserungen oder Erweiterungen sowie geänderte Corporate Designs, Eigentümerwechsel – all dies kann zu einer umfassenden Sanierung von Gebäuden führen. Mit dem richtigen Partner führt die Sanierung zur Aufwertung des Objekts. Ob die Sanierung mittels Roll- und Streichappli-

kation am Objekt oder mittels Spritzapplikation im Werk durchgeführt wird, wir bieten das geeignete Beschichtungssystem an. Unsere Anstrichsysteme sind von Qualicoat und GSB International geprüft sowie zugelassen. Dadurch kann eine gleichbleibend hochstehende Qualität der Anstrichstoffe gewährleistet werden.

Beschichtungssysteme für Metallfassaden und -elemente

Name	Aspekt	Zulassungen		Applikation		
		Qualicoat	GSB	Spritzen	Streichen/ Rollen	Antigraffiti
2K PUR-Decklacke						
VERNIDUR® AC D431	Unifarbtöne seidenglänzend	X	X	X		
VERNIDUR® AC D433	Eisenglimmer/VAG-Farbtöne	X	X	X		
VERNIDUR® AC D434	Metallic	X	X	X		
VERNIDUR® AC D421	Unifarbtöne	X	X		X	
VERNIDUR® AC D423	Eisenglimmer/VAG-Farbtöne	X	X		X	
VERNIDUR® AC D441	Unifarbtöne	X	X		X	X
VERNIDUR® AC D443	Eisenglimmer/VAG-Farbtöne	X	X		X	X
2K Fluorpolymer-Decklacke						
VERNIDUR® FP D481	Unifarbtöne seidenglänzend			X	X	X
VERNIDUR® FP D483	Eisenglimmer/VAG-Farbtöne			X		X
VERNIDUR® FP D484	Metallic			X		X
Einbrenn-Fluorpolymer-Decklacke						
VERNICRON® FP L451	Unifarbtöne seidenglänzend	X	X	X		X
VERNICRON® FP L453	Eisenglimmer/VAG-Farbtöne	X	X	X		X
VERNICRON® FP L454	Metallic	X	X	X		X

Sanierungsvorschläge

Arbeitsschritt	Lösung	Ausführung
Metallfassaden aus Aluminium oder Stahl		
Vorreinigung	Je nach Verschmutzungsgrad des Objektes ist eine Vorreinigung empfehlenswert	Mit Hochdruckreiniger (ohne Netzmittel, Druck max. 150 bar)
Vorbehandlung	Die ganze Fläche muss angeschliffen werden	Z.B. mit Scotch Brite oder Excenter-Schleifmaschine
Reparatur	Schadhafte Stellen im Untergrund müssen mit Pinsel oder Rolle ausgebessert und ausgefleckt werden	1 x VERNIT EP Grund C400 Trockenschichtstärke 40–50 µm
Reinigung	Der Untergrund muss für die nachfolgende Deckbeschichtung trocken, fett- und staubfrei sein	Entstauben oder Nachwaschen mit Wasser (ohne Netzmittel)
Decklackierung	Je nach Untergrundfarbton und Farbton des Decklackes werden 1–2 Applikationen benötigt	1–2 x VERNIDUR® AC oder FP Trockenschichtstärke 45–60 µm

Arbeitsschritt	Lösung	Ausführung
Fassaden aus Cortenstahl		
Vorreinigung	Je nach Verschmutzungsgrad des Objektes ist eine Vorreinigung empfehlenswert	Mit Hochdruckreiniger (ohne Netzmittel, Druck max. 150 bar)
Vorbehandlung	Handentrostung gemäss St 3 nach ISO 8501-1. Die Oberfläche muss frei sein von Zunder, Rost, artfremden Verunreinigungen und jeglichen losen Partikeln	Von Hand (z.B. Bürste) oder mit mechanisch betriebenen Reinigungswerkzeugen
Reparatur	Das ganze Objekt ist mittels einer Korrosionsschutzgrundierung zu schützen	2 x AMERLOCK® 400 AL Trockenschichtstärke je 80–100 µm
Decklackierung	Je nach Untergrundfarbton und Farbton des Decklackes werden 1–2 Applikationen benötigt	1–2 x VERNIDUR® AC oder FP Trockenschichtstärke 45–60 µm
Fassaden aus Buntmetallen (Kupfer, Messing) und Chromstahl		
Vorreinigung	Je nach Verschmutzungsgrad des Objektes ist eine Vorreinigung empfehlenswert	Mit Hochdruckreiniger (ohne Netzmittel, Druck max. 150 bar)
Vorbehandlung	Die ganze Fläche muss angeschliffen werden	Z.B. mit Scotch Brite oder Excenter-Schleifmaschine
Haftanstrich	Um eine einwandfreie Haftung für die nachfolgende Deckbeschichtung zu erreichen, muss ein Haftanstrich appliziert werden	1 x AMERLOCK® 400 AL Trockenschichtstärke 80–100 µm
Decklackierung	Je nach Untergrundfarbton und Farbton des Decklackes werden 1–2 Applikationen benötigt	1–2 x VERNIDUR® AC oder FP Trockenschichtstärke 45–60 µm
Fassaden aus Edelstahl		
Vorbehandlung	Feinstrahlen (Sweepen, Staubstrahlen) – die ganze Fläche muss gleichmässig und fein durch Strahlen aufgeraut werden	Strahlen mit mineralischem Strahlmittel (0,25–0,50 mm) mit einem Druck von max. 2–3 bar
Haftanstrich	Um eine einwandfreie Haftung für die nachfolgende Deckbeschichtung zu erreichen, muss ein Haftanstrich appliziert werden	1 x AMERLOCK® 400 AL Trockenschichtstärke 80–100 µm
Decklackierung	Je nach Untergrundfarbton und Farbton des Decklackes werden 1–2 Applikationen benötigt	1–2 x VERNIDUR® AC oder FP Trockenschichtstärke 45–60 µm
Fassaden aus eloxiertem Aluminium		
Bedingt durch die harte Oberfläche der eloxierten Fassade, ist die Sanierung ein schwieriges Unterfangen. Es ist ein Musterfeld anzulegen, welches während 1 Jahr beobachtet wird, bevor entschieden werden kann, ob eine Sanierung vor Ort möglich ist.		

Musterfelder

Gewisse Untergründe wie z.B. Silikonpolyester, PVDF usw. können bei der Überbeschichtung zu Haftungsproblemen führen, welche nicht unmittelbar auftreten. Wenn die Altbeschichtung nicht bekannt ist, empfehlen wir das Anbringen eines Musterfeldes von mindes-

tens 2 m², welches im Idealfall nach sechs Monaten, aber nicht weniger als nach einem Monat beurteilt wird. Für den Fall, dass eine Gewährleistung abgegeben werden muss, ist ein Musterfeld in jedem Fall anzulegen.

Farbtonauswahl von Eisenglimmer- und Metallic-Farbtönen

Eisenglimmer- und Metallicfarbtöne beinhalten metallische plättchenförmige Pigmente, welche sich je nach Applikationsart verschieden ausrichten (Spiegeleffekt). Bei der Roll- und Streichapplikation können diese Pigmente nicht derart gleichmässig ausgerichtet werden wie bei einer Spritzapplikation. Daher sind diese Farben schwerer roll- und streichbar und ergeben oftmals sichtbare Streifen und Schatten, welche zusätzlich durch unterschiedliche Schichtdicken, verschiedene Verarbeitungs- und Trocknungsbedingungen sowie die Geometrie des Objektes verstärkt werden können.

Aus diesen Gründen gilt es, Folgendes unbedingt zu beachten:

- Nicht alle Farbtöne eignen sich für die Roll- und Streichapplikation. Fragen Sie bitte immer zuerst unseren technischen Dienst nach den streich- und rollbaren Metallic-Farbtönen.
- Damit keine Farbtondifferenzen auftreten, sollte Material mit der gleichen Chargennummer verwendet werden.
- Der Schlussanstrich muss immer in der gleichen Richtung ausgeführt werden.
- Am gleichen Objekt muss immer mit gleicher Viskosität und gleichen Applikationsgeräten gearbeitet werden.

MONOPOL Colors
Performance Coatings
CH-5442 Fislisbach

Telefon +41 56 484 77 77
Fax +41 56 484 77 99
info@monopol-colors.ch
www.monopol-colors.ch

