

## Produktbeschreibung

<b>Verwendungszweck :</b>	Korrosionsschutzgrundanstrich mit aktivem Korrosionsschutz Zinkphosphat auf Eisen und Stahl im Innen- und Außenbereich.		
<b>Charakteristik:</b>	<b>Bindemittelbasis:</b>	Alkydharz	
	<b>Festkörper:</b>	72 - 75 Gew.-% 52 - 54 Vol.-%	
	<b>Lieferviskosität (DIN 53 211):</b>	thixotrop	
	<b>Dichte (DIN EN ISO 2811):</b>	1,5 - 1,6 kg / ltr.	
	<b>Glanzgrad (DIN EN ISO 2813):</b>	< 20 GE / 60° (matt)	
<b>Eigenschaften :</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft</li><li>- elektrostatisch verarbeitbar</li><li>- aktiver Korrosionsschutz</li><li>- dickschichtige Anwendung</li><li>- hohes Standvermögen</li><li>- Temperaturkurzzeitbelastung: 150 °C</li><li>- Temperaturdauerbelastung: 120 °C</li><li>- Haftung (DIN EN ISO 2409): Stahl: Gt 0 (sehr gut)</li></ul>		
<b>Theoret. Ergiebigkeit :</b>	26,9 - 27,4 m <sup>2</sup> / kg (bei 10 µm Trockenschichtdicke) 39,6 - 40,4 m <sup>2</sup> / l (bei 10 µm Trockenschichtdicke)		
<b>Lagerung :</b>	im verschlossenen Originalgebinde: mindestens 3 Jahre lagerfähig		
<b>VOC-Gesetzgebung:</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c): 540 g/l Dieses Produkt enthält maximal 480 g/l VOC		

## Verarbeitungshinweise

<b>Verarbeitungsbedingungen :</b>	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.			
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	<b>Stahl:</b> reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner			
<b>Auftragsverfahren :</b>	<b>Druck [bar]</b>	<b>Düse [mm]</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>
<b>Luft / Fließbecher</b>	3 - 4	1,3 - 1,5	2 - 3	10 - 15 %
<b>HVLP</b>	2,5 - 3	1,3 - 1,5	2 - 4	10 - 15 %
<b>Airless</b>	120 - 150	0,28 - 0,33 (65-95°)	1	0 - 5 %
<b>Streichen, Rollen</b>	-	-	-	Unverdünnt
<b>Trocknung</b>	<b>staubtrocken</b>	<b>griffest</b>	<b>montagefest</b>	<b>überlackierbar</b>
<b>Objekttemperatur 20 °C</b>	15 - 20	45 - 60 Min.	4 - 5 h	1 - 2 h
<b>Objekttemperatur 60 °C</b>			30 Min.	

Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht.

**Verdünnung :** Stufen Universalverdünnung

**Aufbauvorschläge:** **Grundierung:**  
MA 1K KH Rostschutzgrund mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke,  
Nachfolgend Decklackierung mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke

### Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z.T. erheblich. Farbton vor Verarbeitung prüfen.

### Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreikbaar aufbewahren.

### Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

### Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muß der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.