

Produktbeschreibung

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

Verarbeitungshinweise

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

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

Produktinformation

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.