

Produktbeschreibung

Metallschutz Grundierung mit Rostschutz in Grau. Eine schnelltrocknende, aktive Korrosionsschutzgrundierung. Eignet sich für den Einsatz auf gestrahlten oder gut entrosteten Untergründen. Die ausgeprägte Thixotropie des Beschichtungsmaterials gewährleistet bei der Spritzapplikation ein praxisgerechtes Standvermögen an senkrechten Flächen und Kanten. Die Rostschutz Grundierung ist überschweißbar und bietet eine schnelle Trocknung.

Anwendungsbereiche

Hohe Füllkraft, gute Kantenabdeckung und leichte Verarbeitbarkeit. Haftung auf: Eisen, Stahl, Alu, Zink aber auch Hart-PVC, Holz und mineralische Untergründe.

Vor der Verarbeitung sind der Farbton und die Verträglichkeit mit dem Untergrund zu prüfen. Objekt, Werkstoff- und Umgebungstemperatur sollen nicht unter 10°C und nicht über 25°C betragen und müssen mindestens 5° über dem Taupunkt liegen.

Untergrund

Muss sauber, trocken, staub-, fett-, rost-, harz- und wachsfrei sowie tragfähig sein. Abblätternde, nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen und säubern. Anschließend einen Probeanstrich vornehmen. Für ein optimales Ergebnis müssen glatte Untergründe im Vorfeld gut angeraut/angeschliffen werden.

Alu, Zink, Blech müssen besonders vorbehandelt werden. Diese Schutzschicht muss entfernt werden, da sonst keine Haftung möglich ist. Hierzu verwendet man eine „ammoniakalische Netzmittelwäsche“ oder eine passende Grundierung. Ein Anschleifen ist in jedem Fall notwendig.

theor. Ergiebigkeit: (Durschnittswerte)

- bei 50 µm Trockenfilmstärke
7,9 m²/kg = 10,0 m²/l = 100 µm Naßfilm = 130 g/m²
- bei 70 µm Trockenfilmstärke
5,6 m²/kg = 07,1 m²/l = 140 µm Naßfilm = 180 g/m²

Trocknung: (bei Normklima 23/50 und ausreichender Luftbewegung)

- staubtrocken ca. 02 Std.
- griffest ca 12 Std.
- regen-/spritzwasserfest ca. 24 Std.
- ausgehärtet ca. 14 Tage

Bei Trocknungstemperaturen unter 10°C, Luftfeuchtigkeit über 85% oder ungenügender Luftbewegung erhöhen sich die die Trockenzeiten erheblich.

Technisches Merkblatt/Verarbeitungsanleitung

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung.

Metallschutz Grundierung

Hochwertige und langlebige Beschichtung für metallische Untergründe



Technische Daten

- Festkörper: 69 Gewichts-%
- Glanz: seidenglänzend
- VOC-Gehalt: 30,8 Gewichts-% - ChemVOCFarbV-Einstufung: VOC-Wert: < 400 g / l

Vor der Anwendung muss der Anstrich gründlich gemischt werden.

Applikation: Vor der Verarbeitung sind der Farbton und die Verträglichkeit mit dem Untergrund zu prüfen. Objekt-, Werkstoff- und Umgebungstemperatur sollen nicht unter 15 und nicht über 25°C betragen und müssen mindestens 5° über dem Taupunkt liegen. Diese Lacke sind für Streichverfahren vorgesehen. Bei der Verwendung von Lackierwalzen oder -Rollen ist auf die notwendige Durchdringung des Bezugs zu achten, um das Einarbeiten von Luftblasen zu vermeiden. Nach Anpassen der Viskosität auf das jeweilige Verfahren ist auch eine Verarbeitung durch Spritzen möglich.

ACHTUNG! Dieses Produkt ist gerucharm. Trotzdem ist während der Verarbeitung und Trocknung aus Arbeitsschutzgründen für mindestens 24 Stunden eine ausreichende Belüftung der Arbeitsumgebung sicherzustellen.

Lagerstabilität: In ungeöffneten Originalgebinden bei Lagertemperaturen zwischen 15 und 25°C mindestens 12 Monate. Eine Phasentrennung oder leicht aufrührbarer Bodensatz beeinträchtigen die Qualität des Anstriches nicht.

Lagertemperaturen über 30°C sind zu vermeiden, da durch Reaktionen der Bindemittel Veränderungen des Farbtones und der Viskosität eintreten können. Angebrochene Gebinde sind gut zu verschließen und möglichst bald aufzubrauchen. Haut oder angetrocknete Rückstände vom Gebinderand dürfen nicht wieder eingerührt werden.

ARBEITSSICHERHEIT / LAGERUNG / UMWELTDATEN

Für die Verarbeitung und Lagerung sind die allgemeingültigen Richtlinien für den Umgang mit Anstrichstoffen einzuhalten. Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden sind zu beachten. Einzelheiten entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern.

Die Angaben in unseren Merkblättern und sonstigen Schriften beruhen auf unseren sorgfältigen Forschungen und Prüfungen. Eine Verbindlichkeit kann aus ihnen nicht hergeleitet werden. Sie stellen keine zugesicherten Eigenschaften im Sinne des Gesetzes dar. Sie werden nach bestem Wissen und Gewissen weitergegeben, befreien jedoch den Anwender nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck. Schutzrechte Dritter und behördliche Vorschriften und Anordnungen sind zu beachten.

Technisches Merkblatt/Verarbeitungsanleitung

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung.