

KH-Metallgrund 3010



Werkstoffbeschreibung:

Besonders ergiebige, schnell trocknende Einkomponenten-Grundierung.

Verwendungszweck:

Alkydharz-Grundierung mit sehr gutem Penetrationsvermögen zum Schutz von Stahl und Gusseisen im Innen- und Außenbereich. Kann auch als Auslieferungsanstrich eingesetzt werden.

Bindemittelbasis:

Schnell trocknendes, modifiziertes Alkydharz

Pigmentbasis:

Aktives Zinkoxid in Kombination mit abgestimmten Pigmenten und Extendern

Festkörpergehalt:

ca. 66 Gewichts-%
(Durchschnittswert, abhängig vom Farbton)

Dichte:

ca. 1,35 g / cm³
(Durchschnittswert, abhängig vom Farbton)

Kennzeichnung und Sicherheitstechnische Hinweise:

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Gebindegrößen:

10 l und 35 kg

Glanzgrad:

Matt

Farbtöne:

Grau und rotbraun

Ergiebigkeit:

ca. 8 m² / l bei einer resultierenden Trockenschichtdicke von etwa 40 µm.

Lieferviskosität:

ca. 120 s DIN 4 mm

Lagerung:

Kühl und trocken, aber frostfrei

Verdünnungs- und Reinigungsmittel:

RICKERT KH-Verdünnung 0020

Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt sowie frei von Öl, Fett und Schmutz sein. Zunder, Rost und alte Beschichtungen sind mechanisch oder chemisch vollständig zu entfernen. Es sollte ein dem Norm-Reinheitsgrad SA 2 ½ (DIN EN ISO 12944) vergleichbares Ergebnis angestrebt werden.

Sehr glatte Untergründe (kaltgewalzte Bleche, abgedrehte Stahluntergründe, Aluminium u. ä.) möglichst anrauen und mit RICKERT Metallprimer 2091 Rapid vorbehandeln.

Verzinkte Flächen ggf. Dampfstrahlen oder mit ammoniakalischer Netzmittellösung unter Verwendung von Korund-Kunststoffvlies passivieren.

Ausführliche Informationen enthalten die Merkblätter 5 und 6 des Bundesausschusses Farbe und Sachwertschutz.

Verarbeitung:

Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.

a) Pinsel oder Rolle:

Lack möglichst unverdünnt auftragen.

b) Hochdruckspritzen:

Lack mit KH-Verdünnung 0020 auf ca. 25 s / DIN 4 mm herunterverdünnen und bei 3,5 - 4 bar Druck mit einer 1,6-mm-Düse verarbeiten.

c) Airless- / Airmixverfahren:

Lack mit KH-Verdünnung 0020 auf ca. 80 s / DIN 4 mm herunterverdünnen. Der Druck sollte ca. 120 - 160 bar betragen und eine 0,013"-Düse verwendet werden.

Verarbeitungsbedingungen:

Objekt- und Umgebungstemperatur sollten wenigstens 8° C betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte 85% nicht überschreiten. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 20° und 30° C.

Trocknung:

Richtwerte, bestimmt bei 15° C und 25° C und ca. 40 µm Trockenschicht; abweichende Werte führen zu einem veränderten Trocknungsverhalten:

	<u>ca. 25° C</u>	<u>ca. 15° C</u>
staubtrocken:	ca. 25 min.	ca. 30 min.
klebfrei:	ca. 1 Std.	ca. 1 Std.
überarbeitbar:	Lufttrocknung über Nacht	

Bei niedrigeren Temperaturen ist eine längere Trockenzeit einzukalkulieren.

Forcierte Trocknung:

Richtwerte, bestimmt bei 60° C Objekttemperatur und ca. 40 µm Trockenschicht; abweichende Werte führen zu einem veränderten Trocknungsverhalten:

staubtrocken:	ca. 20 min.
klebfrei:	ca. 30 min.
überarbeitbar:	1 Tag

Reinigung der Geräte:

Sofort nach Gebrauch mit RICKERT KH-Verdünnung 0020 reinigen

Mit diesem Merkblatt wollen wir Sie beraten. Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik, jedoch können wir wegen der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der verschiedenen Untergründe keine Gewähr für die bei der Verarbeitung erzielten Ergebnisse übernehmen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes werden alle älteren Merkblätter dieses Produktes ungültig.

Stand: Januar 2018