

PU-Zinkphosphatgrundierung 3032



Werkstoffbeschreibung:

Funktionelle 2-Komponenten-Korrosionsschutz-Grundierung vorwiegend zum Streichen und Rollen bei erhöhten Beanspruchungen (z. B. Seewasserbelastung). Wetterbeständig und im Rahmen normaler Belastung resistent gegen mechanische Einwirkungen. Beständig gegen übliche synthetische Öle (geprüfte Öltypen bitte unbedingt erfragen, in Zweifelsfällen Proben anlegen), eine Vielzahl verdünnter Säuren und Laugen sowie Lösemittel.

Verwendungszweck:

Hochwertige Grundbeschichtung mit vor Korrosion schützendem Zinkphosphat für Stahl, Guss und diverse NE-Metalle im Innen- und Außenbereich.

Bindemittelbasis:

Isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz

Pigmentbasis:

Micronisiertes Zinkphosphat sowie spezielle Pigmente und Extender

Festkörpergehalt:

ca. 69 Gewichts-% in der fertigen Mischung (Durchschnittswert, abhängig vom Farbton)

Flammpunkt:

ca. 37° C (Mischung)

Dichte:

ca. 1,38 g / cm³ in Mischung (Durchschnittswert, abhängig vom Farbton)

Temperaturbeständigkeit:

bis 150° C (keine Dauerbelastung)

Topfzeit:

Die gebrauchsfertige Mischung ist ca. 2 Std. verarbeitbar.

Kennzeichnung / Sicherheitstechnische Hinweise:

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Gebindegröße:

3-kg und 11-kg Kombipackung incl. RICKERT PU-Härter 3032

Glanzgrad:

seidenmatt

Farbtöne:

ca. RAL 7035 lichtgrau und ca. RAL 8003 lehm Braun

Ergiebigkeit:

ca. 9,5 m² / kg fertige Mischung bei einer resultierenden Trockenschichtdicke von etwa 40 µm.

Lieferviskosität:

ca. 70 s DIN 6 mm

Lagerung:

Kühl und trocken, aber frostfrei

Mischungsverhältnis:

100 Gewichtsteile PU-Zinkphosphatgrundierung 3032

11 Gewichtsteile PU-Härter 3032

6,8 Volumenteile PU-Zinkphosphatgrundierung 3032

1 Volumenteil PU-Härter 3032

Verdünnungs- und Reinigungsmittel:

RICKERT PU-Streichverdünnung 0041

RICKERT PU-Verdünnung 0045

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 erhalten die Merkblätter 5 und 6 des Bundesausschusses Farbe und Sachwertschutz.

Verarbeitung:

Beide Komponenten im richtigen Mischungsverhältnis zusammengeben und gründlich mischen.

a) Pinsel oder Rolle:

Lack möglichst unverdünnt auftragen.

b) Hochdruckspritzen:

Lack mit PU-Spritzverdünnung 0040 oder PU-Verdünnung 0045 auf ca. 20 s / DIN 6 mm herunterverdünnen und bei 3 - 4 bar Druck mit einer 1,8- bis 2,0-mm-Düse verarbeiten.

c) Airless- / Airmixverfahren:

Lack möglichst unverdünnt auftragen. Der Druck sollte ca. 120 bar betragen und eine 0,011"- bis 0,013"-Düse verwendet werden.

Verarbeitungsbedingungen:

Objekt- und Umgebungstemperatur sollten wenigstens 5° 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:

	ca. 25° C	ca. 15° C	
staubtrocken:	ca. 1 Std.	ca. 1,5 Std.	T1
klebfrei:	ca. 5 Std.	ca. 7 Std.	T3
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. 30 min.	T1
klebfrei:	ca. 60 min.	T3
überarbeitbar:	nach Abkühlung	

Reinigung der Geräte:

Sofort nach Gebrauch mit RICKERT PU-Spritzverdünnung 0040, PU-Streichverdünnung 0041 oder PU-Verdünnung 0045 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: November 2021