

Produktbeschreibung:

Einkomponentige Grundierung auf Basis Epoxidharzester, mit Zinkphosphat, lösemittelhaltig. Leicht zu verarbeitende Korrosionsschutz-Grundierung mit hohem Gehalt an Aktiv-Pigment. Auch für verzinkte Flächen oder andere NE-Metalle einsetzbar. Eine individuelle Beratung ist hierbei erforderlich.

Anwendungsbereiche:

Geeignet für Stahlkonstruktionen aller Art, z.B. im Bereich der chemischen Industrie und im Maschinenbau.

Härter:

entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. KG96-0039, rotbraun
Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,55 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	60-80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 60%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 6,5 m ² /kg bei 60 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 346 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 22 Gew. %
Temperaturbeständigkeit:	max. +200°C trockene Wärme

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtons und des Produktionsverfahrens.

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 50 Minuten
griffest:	nach ca. 5 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 12 Stunden (spritzen)

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85% betragen.

Verdünnung:

VESTOCOR Verdünnung VK14-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOLUX, VESTOPLAST, VESTOPUR

Untergrundvorbehandlung:

In jedem Fall sind haftungsmindernde Rückstände wie Öl, Fett, Staub, Walzhaut, usw. zu entfernen.

Stahl: Empfohlen wird Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4.

Stahl, verzinkt: Empfohlen wird leichtes Überstrahlen (sweepen) zum Entfernen aller Verunreinigungen, auch von Zinkkorrosionsprodukten.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform. Für das Rollverfahren sollten kurzhaarige Lammfellrollen eingesetzt werden.

Hochdruck-Spritzen:

Die Verarbeitung erfolgt bei Spritzviskosität von 22-30 Sek./4 mm
Luftdruck: 4,0 - 5,0 bar
Düse: 1,0 - 1,5 mm

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden
Mindestdruck: ca. 120 bar
Düse: ca. 0,21 - 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSA 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbessern mit: VESTOLUX 1K-EPE-Grund KG96-. Kann aus technischen oder umweltbedingten Gründen nur eine maschinelle Entrostung nach Pst 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, erfolgen, ist Ausbessern mit VESTOLUX 1K-EPE-Grund KG96-möglich.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebsicherheitsverordnung:

Die Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

Stammlack: ca. 12 Monate, bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde.

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.