

Produktbeschreibung:

Einkomponentige Grundbeschichtung auf Basis Alkydharz (AK) - Zinkphosphat, lösemittelhaltig. Die Grundbeschichtung ist schnell-trocknend und dickschichtig applizierbar.

Anwendungsbereiche:

Geeignet zur Grundierung strahlentrosteter Stahlbauobjekte, Kessel, Rohrleitungen, Maschinen usw.
Überschweißbar (max. Schichtdicke 25 µm).

Härter:

entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. KG14-0039, rotbraun
Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,43 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	80-100 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 50%
Glanzgrad(20°/60°):	matt
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 4,4 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 430 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 30% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +120°C trockene Wärme (ab +120 °C ist mit Farbtonveränderungen zu rechnen)

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 45 Minuten
griffest:	nach ca. 2 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 8 Stunden

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 VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOLUX, 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. In technisch begründeten Einzelfällen ist eine sorgfältige Handentrostung möglich. Haftung und Korrosionsschutz wie bei einem gestrahlten Untergrund werden jedoch nicht erreicht. Verbleibende Walzhaut kann zu Abplatzungen führen. Verbundhemmende Rückstände, (z.B. Öl-, Fett-, Staubschichten usw.) müssen entfernt werden.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden
Mindestdruck: ca. 120 bar
Düse: ca. 0,23 – 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 R3-Grund AK-ZP KG14-. Kann aus technischen oder umweltbedingten Gründen nur eine maschinelle Entrostung nach PSt 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, erfolgen, ist Ausbessern mit VESTOPUR 1K-PUR-Grund FG20-möglich.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebsicherheitsverordnung:

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

Lagerfähigkeit:

Stammack: 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.