

Produktbeschreibung



Spezieller Haftgrund mit universeller Verwendbarkeit im Innen- und Außenbereich.

- schnelltrocknend
- überlackierbar mit 1K & 2K-Lacken
- einfache Verarbeitung
- exzellente Haftung auf schwierigen Untergründen und diversen Kunststoffen
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 120°C.
- schweißfähig

Anwendungsbereiche



- Geeignet als Luft und ofentrocknende Grundierung für schwierige Untergründe. In Kombination mit geeigneten SISO-Decklacksystemen werden qualitativ hochwertige Beschichtungen erzielt. Anwendungsbereiche sind der Maschinenbau, Nutzfahrzeug-, Apparate-, Maschinen-, Geräte-, und Anlagenbau. Des Weiteren der allgemeine Stahlbau und Messebau.

Produkteigenschaften



Bindemittelbasis	modifiziertes Polymer
Farbtöne	ca. RAL 9005 Tiefschwarz – Art. Nr.: 7010-0001-0 ca. RAL 8004 Kupferbraun – Art. Nr.: 7010-0002-0 ca. RAL 9002 Grauweiss – Art. Nr.: 7010-0003-0 ca. RAL 7031 Blaugrau – Art. Nr.: 7010-0004-0
Lieferviskosität	20 +/- 5 s (6mm DIN- Auslaufbecher) ¹⁾
Dichte	ca. 1,06 g/cm ³ , farbtonabhängig
Festkörpergehalt	ca. 38 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 24 % (Vol.), farbtonabhängig
VOC-Gehalt	< 650 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 5,66 m ² /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 40 µm. Overspray berücksichtigen!

¹⁾ Das Lackmaterial ist homogen miteinander zu vermischen (ca. 2-5 Minuten, mech. Rührwerk empfohlen).

Alle angegebenen Werte sind bei 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit ermittelt.

Vorbereitung Substrat / Untergrund



Untergrund	Vorbehandlung
Stahl	Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Rost und anderen Fremdschichten sein. Zur Erzielung der besten Ergebnisse ist vorzugsweise Strahlen nach DIN EN ISO 12944 Teil 4, Normreinheitsgrad SA 2 ½ zu empfehlen. Vorbehandlungen wie Phosphatieren erhöhen die Schutzwirkung.
Altanstrich	Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.
verzinkter Stahl	Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze vollständig entfernt werden.
Aluminium/Edelstahl	Sorgfältig entfetten und alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen vor Auftrag der Beschichtung entfernen.
Kupfer/Messing	Die Tragfähigkeit und Haftung ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.

Beschichtungsvorschlag / Schichtaufbau



Untergrund	Grundbeschichtung	Deckbeschichtung
Stahl	SISO-1K-Universalhaftprimer Art.-Nr.: 7010-XXXX-0, $\approx 40\mu\text{m}^4$)	überlackierbar mit allen gängigen SISO 1K & 2K-Lacksystemen. ⁵⁾
Altanstrich		
Guss		
verzinkter Stahl		
Aluminium/Edelstahl		
Kupfer/Messing²⁾		
diverse Kunststoffe³⁾		

^{2/3)} die Tragfähigkeit und Haftung ist im Vorfeld durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.

⁴⁾ die erforderliche Lackschichtdicke kann je nach spezifischem Anforderungsprofil variieren. Bei Anwendung als Schweißprimer ist eine maximale Trockenschichtdicke von 20µm nicht zu überschreiten.

⁵⁾ eine Überlackierung ist nach ca. 15 min Abluftzeit möglich.

Der Beschichtungsaufbau, die Anzahl der Lackschichten, sowie die erforderliche Lackschichtdicke richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

Applikation



Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungsviskosität
Druckluftspritzen	1,5 – 2,5 mm	3,0 – 5,0 bar	Spritzviskosität ⁵⁾
Airmix	0,28 – 0,48 mm	50-150 bar (Material) 1-4 bar (Zerstäuberluft)	Lieferviskosität
Airless	0,28 – 0,48 mm	150-200 bar (Material)	Lieferviskosität
Walzen & Streichen	entfällt	entfällt	Lieferviskosität

⁵⁾ Viskositätsanpassungen sind je nach Verwendung der Applikationshardware- und Einstellungen mit SISO-1K-Universalverdünnung, Art.-Nr.: 0030-0000-0 möglich.

E-Statik-Einstellung: 60-80 kV, 100-500 kΩ

Verarbeitungstemp.: ≥ 10°C Objekttemperatur (3°C über Taupunkt)

Luftfeuchtigkeit: Opt. 40-60 % r.F.
Max. 80 % r.F.

Gerätereinigung: Mit Gerätereiniger (VOC frei) Art.-Nr.: 3001028 oder
Waschverdünnung Art.-Nr.: 3002001

Trocknung



Trockengrad in Anlehnung an DIN EN ISO 9117	Lufttrocknung bei 20°C (bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit)	forcierte Trocknung bei 60°C (Ablüftzeit ca. 15 min)
Staubtrocken	nach ca. 5 min ⁶⁾	-
Klebfrei	nach ca. 30 min ⁶⁾	-
Montagefest	nach ca. 3 Stunden ⁶⁾	nach ca. 15 min ⁶⁾

⁶⁾ Die genauen Trockenzeiten und Trockengrade richten sich u.a. nach Schichtdicke, Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Für weitere Angaben bitte die entsprechenden Werte anfordern.

Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung nach ca. 1-2 Wochen durchgeführt werden.

Lagerung / Gebinde

Material	Lagerstabilität	Bedingungen
Stammlack	12 Monate	Geschlossen, bei 5 – 30 °C lagern



Verfügbare Verpackungsgrößen:

Stammlack
12 kg - Eimer
25 kg - Hobbock

Gesundheit und Sicherheit



Bitte lesen Sie das entsprechende Sicherheitsdatenblatt und beachten Sie die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.