

# ELASTIC-Kunstharz-Metallgrund

Art. Nr. 104916

ca. RAL 9016 Verkehrsweiß, matt

---

## Produktbeschreibung

Wirtschaftliche, einkomponentige, oxidativ trocknende Grundbeschichtung mit sehr guter Trocknung, deren optimierte rheologische Eigenschaften die Voraussetzung für den rationellen Aufbau von hochwertigen 1K-Korrosionsschutzsystemen schaffen. Eine ausgezeichnete Haftung auf Stahl, vereint mit systembedingt guter Penetration von rauhen Untergründen und dichtgepackte Füllstoffe die nachhaltig die Diffusion von korrosiven Medien durch den Anstrichfilm verhindern, gewähren auch im Außenbereich langfristige Standzeiten.

---

## Anwendungsgebiete

Universelle Korrosionsschutzgrundierung für Stahlkonstruktionen im Innen- und Außenbereich, in Stadt- und industrieller Atmosphäre mit leichter chemischer Zusatzbelastung. In Verbindung mit Alkydharz-Zwischen- und Deckbeschichtungen lässt sich ein Korrosionsschutz erreichen, der auch gehobenen Ansprüchen gerecht wird.

Geeignet für den Schutz von Stahlkonstruktionen, Stahlbehältern, allgemeiner Maschinen- und Fahrzeugbau, Containerbau, Überholungsanstriche.

---

## Eigenschaften

- sichere Verarbeitungseigenschaften für Streich-, Spritz- und Rollapplikation
- guter Verlauf bei ausgezeichneter Standfestigkeit
- sehr schnell trocknend und überarbeitbar
- gute Korrosionsschutzleistung
- gute mechanische Beständigkeit

---

## Technische Daten

Farbton	ca. RAL 9016 Verkehrsweiß
Glanzgrad	matt
Dichte	1,54 g / ml
Festkörper	53,0 Volumen % 73,6 Gewichts %
Ergiebigkeit	8,6 m <sup>2</sup> / Kg ( bei 40 µm TFD )
Standfestigkeit	ca. 150 - 225 µm Nassfilm
VOC-Gehalt	408 g / l 260 g / Kg

# ELASTIC-Kunstharz-Metallgrund

Art. Nr. 104916

ca. RAL 9016 Verkehrsweiß, matt

## Verarbeitung und Anwendung

Untergrund	Stahl, Stahl gestrahlt
	Alle zu beschichtenden Flächen müssen sauber, trocken und frei von allen haftmindernden Rückständen, wie z. Bsp. Öl, Fett, Walzhaut, Zunder, Rost Staub, etc. sein.
Vorbehandlung	Lösemittelentfettung oder nasschemische Reinigung. Reinigungsstrahlen gem. Sa 2½ DIN EN ISO 12944, Teil 4
Beschichtungsaufbau	geeignet ist je nach Anforderung ELASTIC-Kunstharz-Decklack 402... oder 403...
Applikation	rollen, streichen in Lieferviskosität; falls erforderlich max. 3 - 5 % Verdünnung Art.: 601000 oder 602000 geeignet sind nur lösemittelfeste Rollen z. Bsp. Meisterflor, Mohair, Nylon oder Velours
	Airless / Airmix-Spritzen Materialdruck 120 - 180 bar Zerstäuberdruck 3 - 6 bar Düse 0,23 - 0,33 mm ca. 90 - 120 sec. DIN 4mm (DIN 53211) ca. 3 - 8 % Verdünnung Art.: 601000 oder 602000
	Hochdruck-Spritzen Luftdruck 4 - 5 bar Düse 1.4 - 2 mm ca. 20 - 40 sec. DIN 4mm (DIN 53211) ca. 10 - 20 % Verdünnung Art.: 601000 oder 602000
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C
Trockenzeiten	
staubtrocken	nach ca. 10 - 15 Minuten
überarbeitbar	nach ca. 15 - 45 Minuten
durchgetrocknet	nach ca. 10 - 14 Tagen In der Zeit vom 2. - 5. Tag sollte wegen der Gefahr des „Hochziehen“ nicht überarbeitet werden.
Luftfeuchtigkeit	Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85 % betragen.
Reinigung Arbeitsgeräte	Verdünnung Art.: 601000 oder 602000
<b>Empfehlung</b>	Bei <b>scharfkantigen Bauteilen</b> , wie sie z.B. durch das Laserschnittverfahren entstehen, kommt es oft zu einer verminderten Kantenabdeckung, die möglicherweise nicht mehr den geforderten <b>Korrosionsschutz</b> erbringt. Abhilfe schaffen kann ein <b>separater Kantenschutz</b> , der im Spritzverfahren aufgetragen wird.

# ELASTIC-Kunstharz-Metallgrund

Art. Nr. 104916

ca. RAL 9016 Verkehrsweiß, matt

---

## Lagerung

Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, bei sachgemäßer Lagerung zwischen +5 bis +25°C. Vor Frost und Hitze schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist dem Produktetikett zu entnehmen.

Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Fall jedoch geboten. Offensichtlich beschädigte Gebinde für die Weiterverarbeitung sperren lassen und Rücksprache mit dem Labor und /oder dem Außendienst nehmen.

---

## Kennzeichnung, Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die Regeln der Berufsgenossenschaft für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500 Kapitel 2.29 „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ sind zu beachten.

Relevante Angaben sind eingeschränkt dem Produktetikett und umfassender dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

In flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

---

## Anmerkung

Die Angaben und Empfehlungen in diesem Datenblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse.

Sie entbinden den Anwender nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Anwendung zu prüfen.

Die Daten unterliegen eventuellen Änderungen.

---