

Produktbeschreibung:

Einkomponentige Grundbeschichtung auf Basis Butadien-Maleinat-Dispersion. In spezieller Einstellung auch als Tauchgrundierung zu verwenden. Für Schichtdicken bis 50 µm. Extrem niedriger Gehalt an organischen Lösemitteln.

Anwendungsbereiche:

Grundbeschichtungsstoff für Blech- und Stahlkonstruktionen aller Art, mit guter Ölbeständigkeit. Besonders geeignet für Gasflaschen, Druckbehälter und Verdichter. Auch im Tauchverfahren anwendbar.

Härter:

entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. AG26-7032, ca. RAL 7032 kieselgrau
Farbtöne nach Muster, RAL, NCS sind prinzipiell möglich.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	n.a.
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,52 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	25-50 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 42%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 6,8 m ² /kg bei 40 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 80 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 4% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +180°C trockene Wärme

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 10 Minuten
griffest:	nach ca. 30 Minuten
überarbeitbar:	nach ca. 45 Minuten

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke von 30 µm bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+15°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:

Wasser, mindestens Trinkwasserqualität.

Auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte. Reinigung hat umgehend zu erfolgen. Angetrocknete Farbreste sind wasserunlöslich!

Folgebeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOLUX wv, z.B. AD33-, AD34-

Untergrundvorbehandlung:

Empfohlen wird Strahlen nach Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944 Teil 4, Beizen oder Phosphatieren. In jedem Fall sind haftungsmindernde Rückstände wie Öl, Fett, Staub, Walzhaut, usw. zu entfernen.

Applikationsdaten:

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

Hochdruck-Spritzen: Die Verarbeitung erfolgt bei

Spritzviskosität von 25-35 Sek./4 mm.

Luftdruck: 3,5 - 4,5 bar

Düse: 1,0 - 1,8 mm

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 3 Gew.-% Wasser (Trinkwasserqualität) zugesetzt werden.

Mindestdruck: ca. 90 bar

Düse: ca. 0,23 - 0,33 mm

Tauchen: Die Verarbeitung im Tauchverfahren erfolgt

je nach Werkstückform bei ca. 30-50 Sek./4mm

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. 6 Monate, bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde. Die Produkte sind vor Frost zu schützen.

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.