

sikkens



Streichen



Rollen



Spritzen

Für Metall
z.B. Zäune,
Garagentore

Redox AK Primer

Korrosionsschutz-Primer auf Alkydharzbasis mit hohem Festkörpergehalt für außen und innen.

Anwendung

Korrosionsschutzbeschichtung mit hohem Festkörpergehalt für einkomponentige Alkydharzsysteme auf Eisen und Stahl. Redox AK Primer wird als Zwischenbeschichtung auf Redox EP Metal Primer (EP Grundierung) eingesetzt werden, wenn nachträglich die Überarbeitung mit einem Alkydharzlack erfolgt.

Eigenschaften

Redox AK Primer hat einen hohen Festkörpergehalt, einen guten Korrosionsschutz und ist blei- und chromatfrei. Redox AK Primer hat eine gute Haftung auf gestrahlten und handentrosteten Stahl und ist hitzebeständig bis 90 °C (trockene Belastung).

Dichte: ca. 1,31 kg/l
Festkörpergehalt: ca. 80 Gew. % = ca. 66,7 Vol. %
VOC-EU-Grenzwert: EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 600 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 280 g/l VOC.

Farbtöne

weiß und Farbtöne über das Color-Mix-System.

Glanzgrad

matt

Je nach den spezifischen Objektbedingungen und dem daraus resultierenden Trocknungsverhalten stellt sich der endgültige Glanzgrad erst nach 2 - 3 Wochen ein.

Verarbeitung

Streichen, Rollen, Spritzen.

Verdünnung

Das Material ist verarbeitungsfertig eingestellt.

Empfohlene Trockenfilmstärke

Streich- und Rollverfahren: 45µm trocken = ca. 68 µm nass
Hochdruckspritzen: 45µm trocken = ca. 68 µm nass
Airless-spritzen: 55µm trocken = ca. 83 µm nass
Die empfohlene Stärke gilt für große Oberflächen. In der Praxis hängt die Stärke, die erreicht werden kann, von Temperatur, Belüftung, Verdünnung, Form der Anstriche, usw. ab.

Theoretischer Verbrauch:

ca. 80 ml/m²
Bei einer Trockenschichtdicke von 55 µm ca. 12,3 m²/l

Praktischer Verbrauch

Der praktische Verbrauch ist von vielen Faktoren abhängig, wie Form, Oberflächenrauheit, Applikationsmethode und Applikationsumstände.

Verarbeitungstemperatur

Mind. 8 °C - max. 35 °C für Untergrund, Luft und Material.
Maximale relative Luftfeuchte: 85 %. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Trockenzeiten

Bei Klima 10 °C/60 % R.L./55 µm

Staubtrocken nach ca. 5,5 Stunden,
Griffest nach ca. 20 Stunden,
frühestens überstreichbar nach ca. 20 Stunden
spätestens zu Überstreichen nach ca. 12 Monaten,

Bei Klima 20 °C/60 % R.L./55 µm

Staubtrocken nach ca. 4,5 Stunden,
Griffest nach ca. 12 Stunden,
frühestens überstreichbar nach ca. 12 Stunden
spätestens zu Überstreichen nach ca. 12 Monaten

Reinigung der Werkzeuge

Mit ST 825*

Produktgruppe

Alkydharzgrundierung, aromatenarm (Produkt-Code M-GP03)

Zusammensetzung gemäß VdL

Alkydharze, Titandioxid, Kreide, Silikate, Testbenzin und Additive

Gefahrenkennzeichnung

Gefahrensymbol: -
ADR/GGVS:N.A.

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen.

Verpackung

1 l und 2,5 l Gebinde

Lagerung

Lagerstabilität ca. 1 Jahr
Angebrochene Gebinde gut verschließen!
Frostfrei lagern.

Verarbeitungshinweise

Grundregeln

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d. h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und /oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen wie z. B. Fett, Wachs, Öl oder Poliermittel sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Verkaufsverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Geschäftsbereich Trade, Akzo Nobel Deco GmbH, Vitalisstraße 198 – 226, 50827 Köln, Telefon 0221 5881-0, Fax 0221 5881-335

Beschichtungen zu prüfen. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen.

Hinweis: Bfs-Merkblatt Nr. 20 beachten!

Hinweis

Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtönen. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig. Bitte beachten Sie hierzu die jeweiligen Bfs-Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz e.V..

Beschichtungsvarianten

1. Erstbeschichtung

1. Untergrund Stahl und Eisenflächen Untergrundvorbehandlung

Geforderter Oberflächenbehandlungsgrad St 2,5, bzw. PMA nach EN ISO 8501-1

Grundbeschichtung

Mit Redox AK Primer

Zwischenbeschichtung

Mit Redox AK Primer

Schlussbeschichtung

Mit Rubbol Gold*, Rubbol Azura* oder Rubbol Satura*

2. Überholungsbeschichtung

Nicht tragfähige Altbeschichtung und Rost restlos entfernen. Geforderter Oberflächenbehandlungsgrad St 2,5, bzw. PMA nach EN ISO 8501-1 ist dieses nicht möglich, dann St 3 Entrostungsgrad nach EN ISO 8501-1

Grundbeschichtung

Mit Redox AK Primer auf freiliegenden Stahlteilen

Zwischenbeschichtung

Mit Rubbol Vorlack*, Rubbol Gold*, Rubbol Azura* oder Rubbol Satura*.

Schlussbeschichtung

Mit Rubbol Gold*, Rubbol Azura* oder Rubbol Satura*

3. Erneuerungsbeschichtung

Altbeschichtung und Rost restlos entfernen. Geforderter Oberflächenbehandlungsgrad St 2,5, bzw. PMA nach EN ISO 8501-1

Grundbeschichtung

Mit Redox AK Primer

Zwischenbeschichtung

Mit Redox AK Primer

Schlussbeschichtung

Mit Rubbol Gold*, Rubbol Azura* oder Rubbol Satura*

Hinweis

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen. Weitere Informationen zu den Beschichtungssystemen auf Anfrage. Bei großflächigem Einsatz im Innenbereich empfehlen wir aufgrund der materialtypischen Geruchsentwicklung von Alkydharzlacken den Einsatz unserer wasserbasierten Lacke.

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt.

Spritztafel

Spritzverfahren	Airless	luftunterstütztem Airless-Verfahren
Spritzdruck bar / Material	140 - 160	120
Luftdruck bar		2
Düsengröße inch (mm)	0,01 (0,25)	0,009 - 0,011 (0,25 - 0,28)
Spritzwinkel °	30	30