

FEYALKYD 302 – Zinkphosphatgrund**BESCHREIBUNG**

Produktbeschreibung	einkomponentige, lösemittelhaltige Kunstharzgrundierung
Anwendungsgebiet	im Stahl- und Maschinenbau
Geeignete Untergründe	Stahl
Eigenschaften	schnelltrocknend, mit aktivem Korrosionsschutz für Trockenschichtdicken von 40 – 100 µm geeignet mit 2K-Produkten aus unserem Haus überlackierbar für Brandschutzsysteme bis F 90 geeignet
Beständigkeiten	Temperaturbeständig bis 80°C (trocken) Freibewitterung: ab 50 µm Trockenschichtdicke bis zu 6 Monaten, ab 80 µm Trockenschichtdicke bis zu 12 Monaten,
Farbtöne	hellelfenbein (ca. RAL 1015), enzianblau (ca. RAL 5010), resedagrün (ca. RAL 6011) kieselgrau (ca. RAL 7032), lichtgrau (ca. RAL 7035), rotbraun (ca. RAL 8012), reinweiß (ca. RAL 9010) oder nach Kundenwunsch
Glanz	matt

TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (ca. RAL 7032) ohne Verdünnungszugabe. Für andere Farbtöne können sie abweichen.

Festkörpergehalt	ca. 71 %
Festkörpervolumen	ca. 51 %
Dichte	ca. 1,50 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C	> 80 s/4mm DIN-Becher (DIN 53 211)
Theoretische Ergiebigkeit bei 40 µm TSD	ca. 8,4 m ² /kg → ca. 120 g/m ² Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.
ESTA-Einstellung	700 – 1000 kΩ
Lagerung bei 10 - 25° C	12 Monate im original geschlossenen Gebinde

FEYALKYD 302 – Zinkphosphatgrund

VERARBEITUNG

Untergrund- vorbereitung

Allgemein: Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen.

Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Stahluntergründe: Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handtrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß EN ISO 12944-4

Aufrühren

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Verdünnung

110-300 KH-Verdünnung (normal)

110-301 KH-Verdünnung (schnell)

110-303 KH-Verdünnung (ESTA)

Trockenschichtdicke TSD (empfohlen)

40 – 100 µm

Um die gewünschte Sollsichtdicke zu erreichen, muss der unverdünnte Beschichtungsstoff mit der, ca. 2-fachen Nassschichtdicke aufgetragen werden.

Verarbeitungs- bedingungen

Nicht unter +5°C Objekttemperatur verarbeiten.

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Applikation	Düse	Druck	Verdünnungszugabe
Streichen	n.a.	n.a.	nach Bedarf
Becherpistole	1,5 – 2,2 mm	3 – 5 bar	5 – 15 %
Airless	0,28 – 0,33 mm	> 150 bar	5 – 10 %

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

FEYALKYD 302 – Zinkphosphatgrund

Lufttrocknung TG = Trockengrad nach DIN 53 150	TG 1 staub trocken	TG 4 griffest	TG 6 über- lackierbar	durch- getrocknet	voll ausgehärtet
	10 – 15 min	30 – 45 min	3 – 6 h oder nach 18 h	8 – 16 h	7 d

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ca. 45 µm.

Ofentrocknung bei 80 ° C	ablüften	griffest	überlackierbar	durchgetrocknet
	15 min	10 min	10 min	4 h

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110.201

Sonstige Hinweise

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.