

Produktbeschreibung			
Verwendungszweck:	Schnelltrocknende, Kunstharz- Dickschichtgrundierung für Eisen und Stahluntergründe mit aktivem Korrosionsschutz (Zinkphosphat). Einsetzbar im Innen- und Außenbereich. Überlackierbar mit Mautner 1K- und 2K-Lacken. Chromat- und bleifrei.		
Charakteristik:	<table border="1"> <tr> <td>                     Bindemittelbasis                      Festkörper:                      Lieferviskosität (DIN 53 211)                      Spez. Gewicht: (DIN 51 757)                      Glanzgrad: (DIN 67 530)                 </td> <td>                     Alkydharz                      65-70 Gew. %                      thixotrop                      1,40 – 1,50 kg. / lt.                      10-20% / 60° (matt)                 </td> </tr> </table>	Bindemittelbasis Festkörper: Lieferviskosität (DIN 53 211) Spez. Gewicht: (DIN 51 757) Glanzgrad: (DIN 67 530)	Alkydharz 65-70 Gew. % thixotrop 1,40 – 1,50 kg. / lt. 10-20% / 60° (matt)
Bindemittelbasis Festkörper: Lieferviskosität (DIN 53 211) Spez. Gewicht: (DIN 51 757) Glanzgrad: (DIN 67 530)	Alkydharz 65-70 Gew. % thixotrop 1,40 – 1,50 kg. / lt. 10-20% / 60° (matt)		
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- aktiver Korrosionsschutz</li> <li>- Elektrostatisch verarbeitbar</li> <li>- Kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft</li> <li>- Dickschichtige Anwendung</li> <li>- Hohes Standvermögen</li> <li>- Temperaturbeständigkeit:                      Dauerbelastung: 120°C                      Kurzzeitbelastung: 150°C</li> <li>- Haftung (DIN 53 151):                      Stahl: Gt 0 (sehr gut), Eisen: Gt 0 (sehr gut))</li> </ul>		
Lagerung:	im verschlossenen Originalgebinde mind. 3 Jahre lagerfähig		
Kennzeichnung:	VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich Manche Farbtöne können Blei enthalten (Bleifreie Alternativen erhältlich)		

# Technisches Merkblatt

## G10 – Mautner Rostofix Primer



VOC Gesetzgebung:	EU Grenzwert für das Produkt (Kat.B/c): 540 g/l (2007) Dieses Produkt enthält max. 507 g/l VOC.			
Verarbeitungshinweise				
Verarbeitungsbedingungen:	Ab +10°C und bis 80% rel. Luftfeuchtigkeit			
Untergrundvorbehandlung:	Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und mit Silikonentferner entfetten.			
Auftragsverfahren: Luft / Fließbecher HVLP Streichen / Rollen Airless	Druck (bar) 3 – 4 2,5 – 3 - 120 - 150	Düse (mm) 1,3 – 1,5 1,3 – 1,5 - 0,28 – 0,33 (65-95°)	Spritzgänge 2 – 3 2 – 4 - 1	Verdünnung 10 – 15% 10 – 15% unverdünnt 0 –5%
Trocknung: Objekttemperatur 20°C Objekttemperatur 60°C	staubtrocken 15 – 20min.	griffest 45 – 60 h	montagefest 4 - 5 h 30 min.	
Überlackierbar mit 1K Lacken nach 60min. (20°C) Überlackierbar mit 2K Lacken nach 120min. (60°C) Die Endhärte wird nach 3-4 Tagen (20°C) erreicht.				
Verdünnung:	Mautner 2K-Verdünnung			



Theoret. Ergiebigkeit	3,8 – 4,2m <sup>2</sup> / kg (bei 50µm Trockenschichtdicke)
Besondere Hinweise	
Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Das Aufbringen zu hoher Schichtdicken verlängert die Trockenzeit z.T. erheblich.	
Sicherheitsratschläge	
Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreikbaar aufbewahren.	
Reinigung der Werkzeuge	
Werkzeug sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.	
Entsorgung	
Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und resteentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.	
Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung und dem Vertrieb unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.	

