

PRODUKT DATEN

COMBICOLOR® METALL 7300

BESCHREIBUNG	RUST-OLEUM® CombiColor Metall 7300 Anstriche sind eine Kombination von Grund- und Deckanstrich, haben ein urethan modifiziertes Alkydharz als Basis und besitzen gute Trocknungseigenschaften auch bei niedrigen Temperaturen. Das Produkt enthält blei- und chromatfreie Rostschutzpigmente für zusätzlichen Korrosionsschutz.			
EMPFOHLENE ANWENDUNG	RUST-OLEUM CombiColor Metall 7300 Anstriche sollen auf blankem, handentrostetem oder mit CombiPrimer Rostverhindernd 3369/3380 grundiertem Stahl angewendet werden. RUST-OLEUM CombiColor Metall 7300 Anstriche sind für Pinsel- und Rollerauftragen entwickelt worden; können aber auch in Spritzverfahren aufgetragen werden. RUST-OLEUM CombiColor Metall 7300 Anstriche bieten Schutz gegen mäßige Industriebelastung. Für Metallkonstruktionen unter aggressiveren Industriebelastungen ist Ausflecken oder Grundieren mit RUST-OLEUM Combiprimer Rostverhindernd 3369/3380 empfehlenswert.			
TECHNISCHE DATEN	Aussehen:	hochglänzend, ausgenommen 7378 Tiefschwarz matt, 7390 Reinweiß matt		
	Farbe:	siehe Farbkarte		
	Dichte:	1.07 kg/l. ± 0.09 abhängig vom Farbton		
	Feststoffgehalt:	54.6 % nach Volumen ± 2.0 abhängig vom Farbton		
	Viskosität:	110-115 KU /Krebs Stomer Units bei 20°C		
	Empfohlene Schichtdicke:	55 µm trocken, entspricht 100 µm naß		
	Trockenzeiten:	bei 20°C/50% rel. L.	bei 10°C/60% rel. L.	bei 30°C/50% rel. L.
	Klebfrei:	2 Stunden	3 Stunden	1½ Stunden
	Griffest:	8 Stunden	6 Stunden	6 Stunden
	Überstreichbar:	nach 16 Stunden	nach 24 Stunden	nach 8 Stunden
	Durchgehärtet:	7 Tage	14 Tage	5 Tage
	Hitzebeständigkeit:	90°C (trocken) über 60°C kann Verfärbung auftreten.		
ERGIEBIGKEIT	Theoretisch:	10,3 m ² /l bei 55 µm trocken, abhängig vom Farbton		
	Praktische Ergiebigkeit ist abhängig von vielen Faktoren wie Porosität und Welligkeit des Untergrundes und Materialverluste während der Verarbeitung (siehe DIN 53220).			
UNTERGRUND-VORBEREITUNG	Fett, Öl und alle anderen Verunreinigungen durch alkalische oder Hochdruck-(Dampf)Reinigung unter Zugabe von geeigneten Mitteln entfernen. Rost, lose Rostkruste, lose Walzhaut und lose Altanstriche mit Schaber oder Drahtbürste bis St 3 (ISO 8501-1 : 1988) entfernen, leicht anstrahlen oder schleifen. Glänzende, tragfähige Altanstriche anrauen um eine gute Haftung zu erzielen. Während des Auftragens soll die Oberfläche sauber und trocken sein. Galvanisierte, Zink und Aluminium Oberfläche mit CombiPrimer Haftgrund 3302 grundieren.			
HINWEISE ZUR VERARBEITUNG	Um eine gute Homogenität zu sichern, Anstrichmaterial vor Gebrauch gut aufrühren.			
VERDÜNNUNG UND ANWENDUNG	Pinsel:	bis zu 10 Vol. % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 7301 reine Chinaborsten verwenden		

PRODUKT DATEN

COMBICOLOR® METALL 7300

VERDÜNNUNG UND ANWENDUNG (Fortsetzung)

Roller: bis zu 10 Vol. % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdünner 7301
Roller mit gewebtem Polyamidgarn (Perlonbezug, Florhöhe 6 - 12 mm)
Bei Rollerauftragen dürften 2 Schichten erforderlich sein zum Erreichen der empfohlenen trockene Schichtdicke.

Druckluftspritz- 10-25 Vol.% verdünnen mit RUST-OLEUM Verdünner 7301
verfahren: Fließbecher und/oder Druckbecher
Düsengröße: 1,0 - 1,5 mm Zerstäubungsdruck: 2 - 4 bar

Reinigung: mit RUST-OLEUM Verdünner 7301 oder RUST-OLEUM Verdünner 160.

AUFTRAGS- BEDINGUNGEN

Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur zwischen 0° und 35°C, relative Luftfeuchtigkeit unter 85%.
Die Untergrundtemperatur soll wenigstens um 3°C über dem Taupunkt liegen.

BEMERKUNGEN

Maximum trockene Schichtdicke pro Schicht: 75 µm trocken, entspricht 135 µm naß.

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt und Sicherheitsangaben auf dem Gebinde.

LAGERFÄHIGKEIT

5 Jahre ab Fertigungsdatum falls gelagert in verschlossenen Originalgebinden, in trockenen, gut belüfteten Räumen, nicht in direktem Sonnenlicht, bei Temperaturen zwischen 5° und 35°C.