



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 ein-komponentige Alkydharzsysteme auf Eisen und Stahl. Redox AK Primer kann 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. Ist lieferbar in Farbtönen nach RAL und aus der Color Collection 3031. Redox AK Primer hat eine gute Haftung auf gestrahlten und handentrosteten Stahl und ist hitzebeständig bis 90 °C (trockene Belastung).

### Farbtöne

weiß und tönbar über das Mix2Win System.

### Dichte (spez. Gewicht)

Ca. 1,31 kg/l

### Glanzgrad

matt

### 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.

### Festkörpergehalt

Ca. 80 Gew.% = ca. 66,7 Vol. %

### Verarbeitung

Streichen, Rollen, Spritzen

### Verdünnung

Das Material ist verarbeitungsfertig eingestellt. Bei Bedarf mit Sikkens KH Verdünnung\*.

### Empfohlene Trockenfilmstärke

Streich- und Rollverfahren: 45 µm trocken = ca. 68 µm nass  
Hochdruckspritzen: 45 µm trocken = ca. 68 µm nass  
Airless-spritzen: 55 µm 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. 8-10 m<sup>2</sup>/ bei einer Trockenschichtdicke von 55 µm ca. 12,3 m<sup>2</sup>/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 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. 48 Stunden  
Sollte eine Überarbeitung später als 48 Stunden erfolgen ist ein Zwischenschliff erforderlich.

### Reinigung der Werkzeuge

Mit Sikkens KH Verdünnung\*

### 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

Die Mindestlagerstabilität beträgt 1 Jahr.

Angebrochene Gebinde gut verschließen!

Frostfrei lagern.

### Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben (DSD, Interseroh). Materialreste können nach EU- Abfallschlüssel Nr. 080111 entsorgt werden.

## 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.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abtrennen 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 zB Fett, Wachs, Öl oder Poliermittel sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen.

\* 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 bestimmen 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.

#### 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 Farbtones. 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.

---

#### 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 Alkydlacke

---

##### 2. Überholungs- / Erneuerungsbeschichtung

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 Alkydlacke

##### Schlussbeschichtung

Mit Rubbol Alkydlacke

---

#### 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.

---

\* 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