



OLI-KH Zinkphosphatgrund 2102



Klassischer 1K Korrosionsschutzgrund auf Alkydharzbasis mit sehr guten allgemeinen Eigenschaften und breitem Verarbeitungsspektrum.

Eigenschaften

- Schnelle Trocknung
- Gute Haftung auf Eisen- und Stahluntergründen
- Bewährter Korrosionsschutz
- Gute mechanische Eigenschaften
- Nach Durchtrocknung problemlos überlackierbar mit allen Decklacken
- Geeignet für E-Statikanlagen
- Verarbeitung im Spritz-, Tauch-, Roll- und Streichverfahren
- blei- und chromatfrei

Anwendungsbereich

Universell einsetzbar für Beschichtungen mit normal bis starker Beanspruchung für Innen und Außen.

Bindemittelbasis

Speziell modifiziertes Lufttrocknendes Alkydharz

Kennzeichnung

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt

Bestellhinweise

Farbton	hellgrau	Artikel-Nr.: 800 153 02
	rotbraun	Artikel-Nr.: 800 152 06
Gebindegröße	33 / 5 KG	
Glanzgrad	-	
Härter	-	
Verdünner	OLI-KH Verdünner/ schnell	Artikel-Nr.: 800 399 02
	OLI-KH Verdünner/ normal	Artikel-Nr.: 800 393 04

Technische Daten:

Verarbeitungszeitraum		-	
Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebinde		6 Monate	
Trockenschichtdicke		40 - 60 μm	
Theoretische Ergiebigkeit		9 m ² / KG	
Lufttrocknung	Staubtrocken	20 Min.	*
(bei Normklima nach DIN	Griffest	45 Min.	*
EN 23270 23 °C / 50 %	Schleifbar	-	
rel. Luftfeuchte)	Durchgetrocknet	16 Std.	*
	Überlackierbar	6 Std. bzw. 16 Std.	* und**
	Chemisch belastbar	14 Tage	
Wärmetrocknung	Ablüftzeit	15 Min.	*
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	1 Std./ 60 °C	*
	Montagefest	Nach Abkühlung	

* Trockenzeiten in Verbindung mit OLI-KH Verdünner/ schnell

** 6 Std. bei Überlackierung mit OLI-KH Lackfarben, sonst 16 Std.

Anmerkungen

Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren.







Verarbeitungstechnische Informationen

Untergrundvorbereitung:

Die zu lackierenden Oberflächen müssen trocken, sauber, rost-, fett- und trennmittelfrei sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen.

Stahl	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002; Rost und Walzhaut abstrahlen. Bei Strahlentrostung ist nach DIN EN ISO 12944-4 zu verfahren, d.h. Normreinheitsgrad SA 2 ½. Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
Aluminium	-
Zink	-
Kunststoff/ GfK	-
Altlackierungen	Alte, gesunde, nicht blutende und nicht thermoplastische Lackierungen sind anzuschleifen. Lackierungen auf Alkydharzbasis müssen ausgehärtet sein.

Grundierung:

Grundierung	OLI-KH Zinkphosphatgrund 2102	
 VOC	474 g/l	
 MV (Gew.-Anteile)	-	Potlife 23 °C: -
 Pistole / Düse Druck	Becherpistole: 1,4 - 2,0 mm 2,5 - 5,0 bar	Airlesspistole: 0,33 mm 80 - 120 bar
 Verdünner (Zugabe in %)	OLI-KH Verdünner/ normal ca. 20 %	OLI-KH Verdünner/ normal ca. 5 %
 Spritzviskosität	20 - 25 sek. DIN 4 mm	60 - 80 sek. DIN 4 mm
 Spritzgänge Schichtdicke	1 Kreuzgang 40 - 60 µm	

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

1. Ausgabe: 04.10.2004

