



OLI-KH 1K Zinkphosphatgrund 2102

Produktbeschreibung

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 überlackierbar mit handelsüblichen 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.

Bestellhinweis

OLI-KH 1K Zinkphosphatgrund 2102	
Glanzgrad	-
Hellgrau	R00297
Rotbraun	R00265
Gebindegrößen	5 / 25 kg
Härter	-
OLI-KS Verdünner V 110	A01964

Bindemittelbasis

Speziell modifiziertes lufttrocknendes Alkydharz

Kennzeichnung

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.

Technische Daten

Verarbeitungszeitraum	-	
Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebinde	6 Monate	
Verdünner	V 110	
Härter	-	
Mischverhältnis	-	
VOC	474 g/l	
Trockenschicht	40 - 60 µm	
Theoretische Ergiebigkeit	9 m ² / kg	
Lufttrocknung: (bei 23°C/50% rel. Luftfeuchte) Normalklima nach DIN EN 23270	Staubtrocken	20 Min.
	Griffest	45 Min.
	Schleifbar	-
	Durchgetrocknet	16 Std.
	Überlackierbar	6 Std. bzw. 16 Std. ¹
	Chemisch belastbar	14 Tage
Wärmetrocknung:	Ablüftzeit	15 Min.
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	1 Std. / +60°C
	Montagefest	Nach Abkühlung

¹ 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

Auftragsarten	Becherpistole	Airless
Spritzdruck	2,5 - 5,0 bar	80 - 120 bar
Düsengröße	1,4 - 2,0 mm	0,33 mm
Härter (MV Gew.-Anteile)	-	-
Verdünnerzugabe	OLI-KS Verdünner V110, ca. 5 %	-
Spritzviskosität	ca. 35 Sek. / DIN 4 mm	60-70 Sek. / DIN 4 mm
Spritzgänge	1 Kreuzgang	1 Kreuzgang
Schichtdicke	40 - 60 µm	40 - 60 µm

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift können nur unverbindlich beraten. Sie basieren auf unseren Erfahrungen und dem derzeitigen Erkenntnisstand aus der Praxis. Sie entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit. Stand: 09.09.2014 AS.

