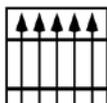




Streichen,
Rollen,
Spritzen



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 einkomponentige Alkydharzsysteme auf Eisen und Stahl. Redox AK Primer kann als Zwischenbeschichtung auf Redox EP Multi 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
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.
Glanzgrad	mat
Festkörpergehalt:	Ca. 80 Gew.% = ca. 66,7 Vol. %
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.
Verarbeitung	Streichen, Rollen oder Spritzen
Verdünnung	Das Material ist verarbeitungsfertig eingestellt.
Empfohlene Trockenfilmstärken	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 ² /l bei einer Trockenschichtdicke von 55 µm ca. 12,3 m ² /l
Praktischer Verbrauch	Der praktische Verbrauch ist von vielen Faktoren abhängig, wie Form, Oberflächenrauheit, Applikationsmethode und Applikationsumstände.
Trockenzeiten	Staubtrocken nach ca. 4,5 Stunden, Bei Normklima 20 °C/60 % R.L./55 µm 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 handelsüblicher 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.
Entsorgung	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, Abbrennen 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.
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.

1. Beschichtungsvarianten

<p>Erstbeschichtung</p> <p>Untergrund Stahl und Eisenflächen Untergrundvorbereitung Geforderter Oberflächenbehandlungsgrad St 2,5, bzw. PMA nach EN ISO 8501-1</p> <p>Grundbeschichtung Mit Redox AK Primer.</p> <p>Zwischenbeschichtung Mit Redox AK Primer</p> <p>Schlussbeschichtung Mit Rubbol Alkydlacke</p>	<p>Überholungs- / Erneuerungsbeschichtung</p> <p>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</p> <p>Grundbeschichtung Mit Redox AK Primer auf freiliegenden Stahlteilen</p> <p>Zwischenbeschichtung Mit Rubbol Alkydlacke</p> <p>Schlussbeschichtung Mit Rubbol Alkydlacke</p>
--	--

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.

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

*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 bestimmt 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. Sikkens Produkte sind nur für sachkundige Verarbeiter bestimmt.