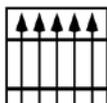




Streichen,
Rollen,
Spritzen



Für Metall,
z.B. Zäune,
Garagentore

Redox EP Multi Primer

2-Komponenten Haftprimer für verzinkten Stahl und Aluminium auf Epoxy-Zink-Phosphat Basis für außen.

| | |
|--|---|
| Anwendung | Haftprimer für (thermisch) verzinkten Stahl und Aluminium. Auf kritischen Untergründen erst eine Probefläche anbringen und beurteilen. |
| Eigenschaften | Gute Haftung auf entsprechend vorbereiteten (thermisch) verzinktem Stahl, Aluminium und vielen anderen Untergründen. Überstreichbar mit verschiedenen Sikkens Rubbol Alkydharz- bzw. Acryllacken sowie Sikkens Redox PUR Finish Satin/Gloss. Hitzebeständig bis maximal 120 °C (trockene Umgebung). |
| Farbtöne | cremeweiß ca. nach RAL 9001 |
| Dichte (spez. Gewicht) | Ca. 1,42 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. 430 g/l VOC. |
| Glanzgrad | mat |
| Festkörpergehalt: | Ca. 48 Vol. % (gemischtes Produkt) |
| Verarbeitungstemperatur | Luft: 10-35 °C Untergrund: 10-40 °C Material: 15-30 °C Max. relative Luftfeuchtigkeit: 80 % Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 5 °C über dem Taupunkt liegen, um Kondenswasserbildung zu vermeiden. Farbe nicht unter ungünstigen Wetterverhältnissen auftragen. |
| Verarbeitung | Streichen, Rollen, Spritzen Während der Anbringung und Trocknung in geschlossenen und/oder kleinen Räumen muss ständig belüftet werden, um Lösungsmitteldämpfe zu vermeiden. Dies dient dem Schutz der Gesundheit der Sicherheit und zur Förderung der Trocknung. Die hinzuzufügende Verdünnungsmenge ist abhängig von den Applikations-Umständen und Applikationsmethoden. Die angegebenen Verdünnungsmengen gelten bei 20 °C. Bei abweichenden Temperaturen gelten andere Prozentsätze, (die in der Praxis zu bestimmen sind). |
| Verdünnung | Beim Streichen und Rollen 0-5 Vol.% verdünnen mit Redox 0256*. Bei Spritzen je nach Erfordernis mit Redox 0256* siehe Spritztabelle. Verdünnung erst nach Vermengung der Komponenten A+B beimengen. |
| Empfohlene Trockenfilmstärke | Streich- und Rollverfahren: ca. 50 µm trocken = ca. 100 µm nass Die empfohlene Stärke gilt für große Oberflächen. In der Praxis hängt die Stärke, die erreicht werden kann, von Temperatur, Belüftung, Verdüner, Form der Anstriche, usw. ab. |
| Theoretischer Verbrauch | Ca. 9 m ² bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm. |
| Praktischer Verbrauch | Der praktische Verbrauch ist von vielen Faktoren abhängig, wie Form, Oberflächenrauheit, Applikationsmethode und Applikationsumstände. |
| Mischungsverhältnis | Komponente A: 85 Vol.-Teile / 90 Gew.-Teile Komponente B: 15 Vol.-Teile / 10 Gew.-Teile |
| Topfzeit bei +20°C | bis zu 8 Stunden |
| Trockenzeiten Bei Klima 20 °C/60 % R.L./ 40 µm | Staubtrocken nach ca. 30 Minuten, Griffest nach ca. 20 Stunden, frühestens überstreichbar nach ca. 20 Stunden spätestens zu Überstreichen nach ca. 12 Monaten. |
| 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. 12 Monaten |
| Reinigung der Werkzeuge | Mit Sikkens Redox 0256* |
| Produktgruppe | Grundierung (Produkt-Code M-GP04) |
| Belüftungserfordernisse | Arbeitsplatzbelastungsgrenze (OEL): 550 m ³ Luft/Liter Farbe Sicherheitsexplosionsgrenze (10%LEL): 95 m ³ Luft/Liter Farbe |
| Gefahrenkennzeichnung | Gefahrensymbol: Xi (Reizend), N (Umweltgefährlich) ADR/GGVS:N.A. Flammpunkt: +29 °C Entzündlich; Reizt die Atmungsorgane; Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkung haben. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Von Zündquellen fernhalten - nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Berührung mit der Haut vermeiden. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Diesen Stoff und seine Behälter auf entsprechend genehmigter Sondermülldeponie entsorgen. |
| Verpackung | 1 l und 2,5 l Gebinde |

| | |
|------------------------------|---|
| Lagerung | Die Mindestlagerstabilität beträgt 1 Jahr. Angebrochene Gebinde gut verschließen! Lagerung: 5-30 °C. |
| Entsorgung | Diesen Stoff und seine Behälter auf entsprechend genehmigter Sondermülldeponie entsorgen. |
| 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. |

| | |
|---|---|
| Beschichtungsvarianten | |
| <p>Untergrundvorbehandlung</p> <p>(thermisch) verzinkten Stahl mit ammoniakalischer Netzmittelwäsche.</p> <p>Aluminium nach Zusatzinformation Aluminium</p> <p>Grundbeschichtung Mit Redox EP Multi Primer</p> <p>Zwischen- und Schlussbeschichtung Mit Rubbol Alkyd- und Acryllacken oder Redox PUR Finish Satin/ Gloss.</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 |
| Spritzdruck bar | 140 - 160 |
| Düsengröße inch (mm) | 0,38 - 0,45 mm Bohrung = 0,015 - 0,018 inch |
| Spritzwinkel ° | 30 - 60 |
| Kreuzgänge | 1 |

***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.