

ITW CHEMISCHE PRODUKTE GMBH

Mühlackerstr. 149 75417 Mühlacker
TEL. 07041/96340 FAX 07041/963429

Datum: 01/08/05
Ausgabe Nr. 1
Seite: 1 von 3

SAFE STEP™ METALL-GRUNDIERUNG Technische Daten & Gebrauchsanleitung

Beschreibung

Bei der **SAFE STEP™ METALL-GRUNDIERUNG** handelt es sich um ein mit Zinkphosphat pigmentiertes, lösungsmittelhaltiges Zweikomponenten-Epoxidharz. Das Produkt wurde speziell zur Verwendung als hochleistungsfähige Grundierung für Stahl (sandgestrahlt), Aluminium und Verzinkungen entwickelt. Es gewährleistet selbst unter extremen Umweltbedingungen ausgezeichneten Korrosionsschutz.

Technische Daten

Farbe:	Grau
Packungsgröße:	0,75 Liter, 5 Liter
Verwendungszeit, Mischen bei 20° C:	8 Stunden
Aushärtungszeit: berührungstrocken hart - trocken vollständig ausgehärtet	2 Stunden bei 21° C 16 Stunden bei 21° C 7 Tage bei 21° C
Überstreichfähig nach:	Minimum: 4 Stunden bei 21° C Maximum: 3 Monate
Theoretische Ergiebigkeit vom 5 l:	42,5 m ² bei 60 µm Trockenfilmstärke*
Lagerfähigkeit:	2 Jahre
Flammpunkt:	30° C
Anwendungstemperatur:	Nicht auftragen, wenn relative Feuchtigkeit höher als 90 % ist. Nicht auftragen, wenn Umgebungstemperatur unter 7° C liegt.
Lagertemperatur:	5 - 40° C
Gehalt an flüchtigen org. Verb. (VOC):	362 g/l
Feststoffanteil (BS3900 Teil A10):	44 %
Spezifisches Gewicht	1,2 g/ml (gemischt)
Mischungsverhältnis nach Volumen	3 Teile Grundmasse : 1 Teil Härter
Entzündbarkeit:	entzündlich
Reinigungsmittel:	Verdünnung, Xylol

* Um 60 µm Trockenfilmstärke zu erreichen, ist eine Naßfilmstärke von 140 µm erforderlich.

Oberflächenvorbereitung

Stahl: Sandstrahlen, wenn möglich. Öl und Fett sind unter Verwendung eines Lösungsmittels vollständig zu entfernen. Das Oberflächenprofil, um mit einmaligem Auftrag der Grundierung auszukommen, sollte nicht mehr als 60 µm betragen. Ist die Profiltiefe größer als 60 µm sollte zweimal grundiert werden..

Wird Sandstrahlen im Anschluß an den Aufbau einer Baueinheit durchgeführt, ist Ecken, Kanten, Muttern, Schrauben, Schweißstellen, usw. besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Schweißstellen sind notfalls abzuschleifen und sämtliche Schweißspritzer, Schlacken, usw. zu entfernen.

Aluminium: Phosphatbehandeln. Wo dies nicht möglich ist, Oberfläche abschleifen.

Verzinkter Stahl: Neuverzinkungen sind vor dem Auftragen lediglich zu entfetten. Alte Verzinkungen sind abzuschleifen, um Korrosionsablagerungen zu entfernen.

Glasfaser: Mit grobem Schleifpapier abschleifen.

Gebrauchsanweisung

Inhalt nicht nur teilweise mischen. Inkorrektes Mischen des Produkts beeinträchtigt die Leistungsfähigkeit oder verkürzt die Lebensdauer des Produktes.

Mischen der Bestandteile

Inhalt des Behälters mit der Grundmasse (Teil A) gründlich durchrühren. Unter Verwendung eines Rührgeräts passender Größe dafür sorgen, daß alle Feststoffe vom Boden gelöst sind. Inhalt des Behälters mit Härter (Teil B) vorsichtig hinzugeben und gründlich in die Grundmasse einrühren. Weiterrühren bis beide Bestandteile gründlich durchgemischt sind und eine gleichmäßige Farbe erzielt wurde (mindestens 5 Minuten mischen).

Auftragsmethoden

Kann mit konventionellem Druckluft-Sprühgerät, Airless-Gerät, mit Pinsel oder weicher Rolle aufgetragen werden.

Pinsel/Rolle

Pinsel guter Qualität und Mohair-Rollen verwenden.

Schweißen/Schneiden

Bereiche, die anschließend geschnitten oder geschweißt werden sollen, sind vor dem Auftrag von **SAFE STEP™ METALL-GRUNDIERUNG** abzudecken. Es ist dafür zu sorgen, daß alle Kanten, Ecken, Schraubenlöcher, usw. genügend abgedeckt sind.

Wann sollte grundiert werden

Außenflächen sind unmittelbar nach dem Sandstrahlen zu grundieren. Flächen, die in einer kontrollierten Umgebung gereinigt werden, sind innerhalb von 4 Stunden zu grundieren.

Einschränkungen

Die Grundierung darf nicht aufgetragen werden, wenn die relative Feuchtigkeit 90 % übersteigt oder die Umgebungstemperatur unter 7° C liegt.

Gesundheitsschutz & Sicherheit

Vor der Verwendung bitte die Sicherheitsdatenblätter beachten.