

AQUAPOL F520

Tauchgrundierung

Wasserverdünnbar

Produktebeschreibung

Wasserverdünnbare 1-Komponenten Tauchgrundierung mit ausgezeichnetem Korrosionsschutz. Guter Verlauf, Haftfestigkeit, Elastizität und Härte. Sehr gute Beständigkeit gegenüber Mineralöl, Wasser, Säuren und Sangajol (Lackbenzin).

Anwendungsbereiche

Geeignet für Gussteile und auf phosphatiertem Eisen für Objekte der Apparate-, Maschinen- und Metallwarenindustrie.

Verarbeitung

Tauchen, Streichen, konventionelles und Niederdruck-Spritzen.

Wichtig für die Verarbeitung und Trocknung:

- Lufttemperatur ideal 20 - 25 °C / min. 10 °C
- Luftfeuchtigkeit ideal 40 - 60 % / max. 80 %
- Objekttemperatur über + 10 °C
- Luftgeschwindigkeit 0,4 - 0,8 m/s

Zur Erzielung einer optimalen An- und Durchtrocknung muss für ausreichende Luftzirkulation gesorgt werden. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

Beschichten mit Deckanstrichen auf Kunstharz- und Nitrobasis nach 12 Stunden bei 20 °C. Überlackieren mit 2K-Decklacken nur nach Rücksprache mit unserer technischen Abteilung.

Wasserzugabe

Tauchen Wasserzugabe je nach Objekt und Anlage.
Richtwert 25 - 30 s DIN 4/20°C. Tauchbäder müssen ständig in Bezug auf pH-Wert und Viskosität kontrolliert werden. Idealeinstellung pH-Wert 9,5 - 9,7. Korrektur des pH-Wertes mit Triethylamin.

Streichen keine Wasserzugabe.

Konventionelles und Niederdruck-Spritzen bis 5 Gew.-%.

Gerätereinigung

Die restliche Farbe aus den Verarbeitungsgeräten entleeren, mit wenig Wasser gründlich ausspülen (zum Verdünnen verwenden). Diesen Vorgang wenn notwendig wiederholen und anschliessend mit Reiniger V120 oder Putzverdünner nachspülen.

Besondere Hinweise

Unsere Angaben basieren auf einer Trockenschichtdicke von ca. 60 µm bei Grundierungen und ca. 40 µm bei Decklacken, Normalklima 23/50 DIN 50014.

Von der SUVA festgelegte arbeitshygienische und einrichtungs-technische Massnahmen sind einzuhalten.

Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf dem allgemeinen Stand der Technik und richten sich an Fachpersonal. Abweichungen vom empfohlenen Verarbeitungsablauf sowie von den angegebenen Umweltbedingungen können das Ergebnis wesentlich beeinflussen. Unsere Garantie erstreckt sich alleine auf die Qualität des gelieferten Materials. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Verantwortung. Wir empfehlen Ihnen, im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufragen. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe.

Technische Daten

Bindemittelbasis	Modifiziertes Alkydharz
Pigmentierung	Zinkphosphat
Glanzgrad	Matt
Farbton	ca. RAL 7009 grüngrau ca. RAL 3009 oxidrot ca. RAL 9011 graphitschwarz Andere Farbtöne auf Anfrage.
Untergrund	Phosphatiertes Eisen, Stahl und Guss. Der Untergrund muss trocken, fett- und staubfrei sein. Stahl, für höhere Anforderungen strahlen nach ISO 8501-1, Sa 2 - 2½. Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten.
Verdünner	Wasser
Verpackung	25 kg Einweggebinde 250 kg Leihfass
Lagerstabilität	6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C. Vor Frost schützen!
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammlung zurückgeben, VeVa-Code 08 01 16.

Komponenten	1
Trocknung (23 °C) (siehe auch Punkt Verarbeitung)	Staubtrocken ca. 30 Min. Griffest ca. 2 Std. Transportfähig ca. 24 Std. Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
Forcierte Trocknung	möglich, z.B. 30 Min. bei 80 °C

Festkörper Gew.-%	ca. 55 %	} ca. RAL 7009 grüngrau
Volumenfestkörper	ca. 41 %	
Dichte (20 °C)	ca. 1,3 kg/l	
pH-Wert	9,5 - 9,7	
Theoretischer Verbrauch	ca. 130 g/m² @ 40 µm	

Flammpunkt	Entfällt
Gefahrenklasse RID/ADR	Entfällt
VOC-Gehalt	3,53 %

(ersetzt Ausgabe 03.00)

02.07