

STEELGUARD 3290

High Solid Epoxid- Zinkphosphatgrundierung schnelltrocknend

Produktebeschreibung

- Sehr schnell trocknende 2K-EP Zinkphosphat-Grundierung
- Hoher Feststoffanteil - geringer VOC-Gehalt
- Ausgezeichnete Haftung auf sandgestrahltem Stahl
- Ausgezeichnete Abrieb- und Schlagfestigkeit
- Keine maximale Überlackier-Einschränkungen

Anwendungsbereiche

Korrosionsschutz-Grundierung oder Zwischenanstrich für Stahlkonstruktionen, welche in wenig korrosiven Umgebungen im Einsatz sind. Geeignet für den Gebrauch als funktionaler Einschichtdecklack oder Grundierung gemäss CIRIA Bericht 174 Spezifikationen.

Überlackierung

Überlackierbar mit 2K Epoxy- und Polyurethan-Decklacken. Keine maximale Überlackier-Einschränkungen, vorausgesetzt, dass Steelguard 3290 sauber, trocken und frei von Verunreinigungen vor dem überlackieren ist.

Verarbeitung

1. Vor Gebrauch Anlagen mit geeigneten Reinigungsmitteln reinigen.
2. Stammlack gut aufrühren, Härter hinzufügen und weiter rühren, bis das Produkt homogen ist. Rührgerät verwenden. Verdünnung nicht notwendig.
3. Airless-Verarbeitung: gleichmässige Schicht parallel zueinander applizieren. Immer 50 % überlappend spritzen.
4. Besonders zu beachten sind Schweissnähte, raue Stellen, scharfe Ecken und Kanten, Nieten, Bolzen, etc.
5. Applikation von 105 µm Nassschichtdicke ergibt normalerweise 75 µm Trockenschichtdicke.
6. Trockenschichtdicke überprüfen, z.B. mit Mikrotest oder Elcometer. Falls geringer als angegebene Schichtdicke, zusätzliches Material applizieren.
7. Kleine Beschädigungen oder blanke Stellen und kleine Vertiefungen können „ausgepinselt“ werden. Grössere Flächen können mit Spritzen, Streichen oder Rollen mit Steelguard 3290 repariert werden.
8. Geschlossenen Räumen mit Frischluft belüften während der Applikation und der Trocknung.
9. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.
10. Die Spritzanlagen sofort nach Gebrauch mit frischem, sauberem Lösungsmittel reinigen.

Besondere Hinweise

Vor dem Gebrauch des Produktes bitte die Angaben auf der Gebindeetikette und das Sicherheitsdatenblatt beachten. Steelguard 3290 enthält Lösemittel und ist brennbar, deshalb vor Hitze schützen und von offenem Feuer fernhalten. Es ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Dämpfe nicht einatmen. SUVA-Vorschriften beachten.

Technische Daten

Bindemittelbasis	2 Komponenten-Epoxidharz
Pigmentierung	Zinkphosphat
Glanzgrad	matt
Farbton	Hellgrau ca. RAL 7042
Untergrund	Stahl
Verdünner	V2
Verpackung	Stammlack: 17.23 l in 20 l Kanne Härter: 2.77 l in 5 l Kanne
Versandgewicht	Stammlack: ca. 31 kg Härter: ca. 4 kg
Lagerstabilität	1 Jahr ab Versanddatum oder gemäss Angaben auf dem Etikett, gelagert in ungeöffneten Originalgebinden bei 5 - 40 °C
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlackiertes Material als Sonderabfall der Giftsammlung zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

Komponenten Mischverhältnis	2 6,2 : 1 (Volumen) 10,46 : 1 (Gewicht)
Topfzeit	2 Std. bei 20 °C
Trocknung	Temperatur 5 °C 10 °C 20 °C Griffest 4 Std 2 Std 1 Std Überlackierbar 8 Std 5 Std 2,5 Std
Trockenschichtdicken	75 - 200 µm
Trockenschichtdicken Nassschichtdicken	typisch (µm) min. (µm) max. (µm) 75 75 200 105 105 280

Volumenfestkörper	72 ± 3 %
Dichte	1.6 kg/l (gemischtes Produkt)
Theoretischer Verbrauch	9.6 m ² /l @ 75 µm TSD

Flammpunkte	
Harz	24 °C
Härter	24 °C
Verdünner V2	- 4 °C
VOC-Wert	189 g/kg (297 g/l)

07.10