

PRODUKT DATEN HOCHLEISTUNGS - EPOXID SYSTEM GRUNDIERUNG 9170/9180

BESCHREIBUNG

RUST-OLEUM® Hochleistungs-Epoxyd System Grundierungen 9170 rot/ 9180 grau, sind schnelltrocknende Grundierungen, die zweikomponentige, lösungsmittelhaltige Epoxidharze als Basis haben. Die Produkte enthalten blei- und chromatfreie Rostschutzpigmente.

EMPFOHLENE ANWENDUNG

RUST-OLEUM 9170/9180 sollen auf gestrahltem Stahl und gut vorbereiteten verzinkten Oberflächen aufgetragen werden oder als Zwischengrundierung angewendet werden. RUST-OLEUM 9170/9180 sind namentlich für Auftragen im Spritzverfahren entwickelt worden; Pinsel und Roller nur für Ausbesserungen verwenden. RUST-OLEUM 9170/9180 können mit RUST-OLEUM Deckanstrichen 9100 überstrichen werden und bieten geeigneten Schutz gegen starke Chemikalien, Säuren, Alkalien und Lösungsmittel und gegen häufiges Verschütten von Produkt, häufige chemische Reinigung, hohe Feuchtigkeit und Nässe. Wenn gute UV-Beständigkeit verlangt wird, soll Rust-O-Thane® Polyurethan Deckanstrich 9600 angewendet werden.

TECHNISCHE DATEN

Aussehen: Matt
Farbe: Rot 9170 und Grau 9180
Dichte (gemischtes Produkt): 1,52 kg/l 9170 Rot / 1,44 kg/l 9180 Grau
Feststoffgehalt (gemischtes Produkt): 49,7 % nach Volumen 9170 Rot
48,3 % nach Volumen 9180 Grau
Viskosität (gemischtes Produkt): 95-125 KU /Krebs Stormer Units bei 20°C 9170 Rot
95-125 KU /Krebs Stormer Units bei 20°C 9180 Grau
Empfohlene Schichtdicke: 75 µm trocken, entspricht 150 µm naß
VOC (W/W): 413 - 438 g/l

Trockenzeiten:	20°C/50% rel. L.	10°C/60% rel. L.	30°C/50% rel. L.
Klebfrei:	1 Stunde	2 Stunden	30 Minuten
Griffest:	2 Stunden	6 Stunden	1 Stunde
Überstreichbar:	nach 16 Stunden	nach 24 Stunden	nach 12 Stunden
Durchgehärtet:	8 Tage	14 Tage	5 Tage

Hitzebeständigkeit: 150°C (trocken)

ERGIEBIGKEIT

Theoretisch: 6,5 m²/l bei 75 µm trocken
Praktische: Praktische Ergiebigkeit ist abhängig von vielen Faktoren wie Porosität und Welligkeit des Untergrundes und Materialverluste während der Verarbeitung (siehe DIN 53220).

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Fett, Öl und alle anderen Verunreinigungen durch alkalische oder Hochdruck- (Dampf) reinigung unter Zugabe von geeigneten Mitteln entfernen. Für optimale Resultate Rost, Rostkruste, Walzhaut und nicht tragfähige Altanstriche durch Strahlen bis Sa 2½ (ISO 8501-1 : 1988) entfernen. Rautiefe max. 50 µm. Salze, weißer Rost (auf Zinkblech) usw. sollen mittels Reinigung mit RUST-OLEUM 108 oder leichtes Anstrahlen entfernt werden. Tragfähige Altanstriche anrauen um eine gute Haftung zu erzielen; Verträglichkeit überprüfen. Zwecks Untertauchen: bis Sa 3 (ISO 8501-01 : 1988) reinigen; Rautiefe max. 50 µm. Während des Auftragens soll die Oberfläche sauber und trocken sein.

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Braak 1, 4704 RJ
P.O. Box 138, 4700 AC
Roosendaal, The Netherlands
T +31 (0)165 593 636
F +31 (0)165 593 600
info.nl@ro-m.com
www.ro-m.com

N.V. Martin Mathys S.A.
Kolenbergstraat 23
B - 3545 Zelem
Halen, Belgium
T +32 (0)13 460 200
F +32 (0)13 460 201
info.be@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum France S.A.
11, Rue Jules Verne, B.P. 39
95322 St-Leu-la-Forêt Cedex
France
T +33 (0)130 400 044
F +33 (0)130 409 980
info.fr@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum UK Ltd.
Unit 5D, Alexandra Way
Ashchurch B. Centre,
Tewkesbury, Gloucestershire
GL20 8NB, United Kingdom
T +44 (0)1684 273 333
F +44 (0)1684 273 331
info.uk@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum Mathys Italia s.r.l.
Via Mazzetta 36, 13856
Vigliano Biellese BI, Italia
T +39 015 8122 160
F +39 015 8122 161
info.it@ro-m.com
www.ro-m.com

PRODUKT DATEN HOCHLEISTUNGS - EPOXID SYSTEM GRUNDIERUNG 9170/9180

HINWEISE ZURVERARBEITUNG

Vor dem Gebrauch müssen die beiden Komponenten aufgerührt werden bevor sie intensiv mit einander gemischt werden.

Mischungsverhältnis: Basis : Härter (9103) = 1 : 1 auf Volumen

Vorreaktionszeit: 30 Minuten für eine 5 l. Mischung bei 20°C.

Verarbeitungszeit: 8 Stunden für eine 5 l. Mischung bei 20°C.

VERDÜNNUNG UND ANWENDUNG

Pinself: Bis zu 10 Vol. % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 160.
Reine Chinaborsten verwenden; nur zum Ausbessern.

Roller: Bis zu 10 Vol. % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 160.
Roller mit gewebtem Polyamidgarn (Perlonbezug, Florhöhe 8 mm).
Bei Rollerauftragen dürften 2 Schichten erforderlich sein zum Erreichen der empfohlenen trockene Schichtdicke.

Druckluftspritzverfahren: 10 - 40 Vol.% verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 160.
Fließbecher und/oder Druckbecher
Düsengröße: 1,2 -2,2 mm.
Zerstäubungsdruck: 2 - 4 bar.

Airless spritzen: 5 - 20 Vol.% verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 160.
Pneumatische und elektrische Airless-Geräte.
Düsengröße: 0,013-0,018 Zoll.
Flüssigkeitsdruck: 150 - 250 bar.

Reinigung: Mit RUST-OLEUM Verdüner 160.
Es wird empfohlen Einwegpinsel/-roller zu verwenden.

AUFTRAGSBEDINGUNGEN

Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur zwischen 5 und 35°C, relative Luftfeuchtigkeit unter 85%. Die Untergrundtemperatur soll wenigstens um 3°C über dem Taupunkt liegen.

BEMERKUNGEN

Maximum trockene Schichtdicke pro Schicht: 125 µm trocken, entspricht 250 µm naß

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt und Sicherheitsangaben auf dem Gebinde.

LAGERFÄHIGKEIT

5 Jahre ab Fertigungsdatum, falls gelagert in verschlossenen Originalgebinden, in trockenen, gut belüfteten Räumen, nicht in direktem Sonnenlicht, bei Temperaturen zwischen 5° und 35° C.

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Braak 1, 4704 RJ
P.O. Box 138, 4700 AC
Roosendaal, The Netherlands
T +31 (0)165 593 636
F +31 (0)165 593 600
info.nl@ro-m.com
www.ro-m.com

N.V. Martin Mathys S.A
Kolenbergstraat 23
B - 3545 Zelem
Halen, Belgium
T +32 (0)13 460 200
F +32 (0)13 460 201
info.be@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum France S.A
11, Rue Jules Verne, B.P. 39
95322 St-Leu-la-Forêt Cedex
France
T +33 (0)130 400 044
F +33 (0)130 409 980
info.fr@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum UK Ltd.
Unit 5D, Alexandra Way
Ashchurch B. Centre,
Tewkesbury, Gloucestershire
GL20 8NB, United Kingdom
T +44 (0)1684 273 333
F +44 (0)1684 273 331
info.uk@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum Mathys Italia s.r.l.
Via Mazzetta 36, 13856
Vigliano Biellese BI, Italia
T +39 015 8122 160
F +39 015 8122 161
info.it@ro-m.com
www.ro-m.com