

zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

 STAMMHAUS Vehrte (bei Osnabrück)
 Bahnhofstraße 14, D-49191 Belm-Vehrte
 Telefon 054 06 / 83 00-0
 Telefax 054 06 / 83 00-399

 ZWEIGWERK Stegelitz (bei Magdeburg)
 Dammfeld 2, D-39291 Möckern OT Stegelitz
 Telefon 0 39 22 1 / 9 71 - 0
 Telefax 0 39 22 1 / 9 71 - 399

OSNAPOX 2K-Zinkstaubgrund Grau

nach Stoff-Nr. 687.03

Art.-Nr.: 7009-91070-0060

Grundbeschichtung für den langfristigen Korrosionsschutz von Stahluntergründen unter geeigneten Folgebeschichtungen. Zusammensetzung und Filmeigenschaften entsprechen Stoff-Nr. 687.03 der TL/TP-KOR. Mit Schwerentflammbarkeitsprüfung im Bereich Schiffbau und Offshore.

Lösemittelarm nach Fachgruppe Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe im VdL.

Untergründe / Vorbehandlung:	Die Untergründe müssen absolut sauber, trocken, staub- und fettfrei sein.
	<i>Baustahl, Stahlblech:</i> Strahlen Sa 2½, scharfkantiges Korn, Rautiefe Grauguss: min. 25, max. 50 µm ¹
	<i>Ausbesserung von Verzinkungen:</i> Fehlstellen und Übergänge sorgfältig reinigen / aufrauen, max. Breite der Überlappung 5 mm, max. Schichtstärke auf der vorhandenen Verzinkung 20 µm DFT
	<i>rostfreier Stahl:</i>
	<i>Leicht-/Buntmetalle:</i>
	<i>Holz/Holzwerkstoffe:</i> nicht geeignet
	<i>Mineralische Untergründe:</i>
	<i>Kunststoffe:</i>
	<i>Altlackierungen, Fremdgrundierungen:</i>

VERARBEITUNG

Lagerstabilität: Beide Komponenten getrennt in ungeöffneten Originalgebinden bei Lagertemperaturen zwischen 15 und 25°C mindestens 6 Monate.

Härter:	OSNAPOX Härter PAA 520	Art.-Nr.: 0091-60002
Mischungsverhältnis:	nach Gewicht: 20 Teile Stammkomponente : (nach Volumen: 85 Teile Stammkomponente : bzw.: 5,81 Teile Stammkomponente :	1 Teil Härter 15 Teile Härter 1 Teil Härter)
Topfzeit:	4 - 6 Stunden bei 20 - 23 °C	

Verdünnung: **OSNASOL EP-Verdüner** **Art.-Nr.: 0089-00090**

Applikation: Vor der Verarbeitung sind der Farbton und die Verträglichkeit mit dem Untergrund zu prüfen. Objekt-, Werkstoff- und Umgebungstemperatur sollen nicht unter 15 und nicht über 25°C betragen und müssen mindestens 5° über dem Taupunkt liegen.

Es sind vorzugsweise Spritzverfahren anzuwenden. Vor der Verarbeitung ist die Mischung auf die für das jeweilige Auftragsverfahren notwendige Viskosität einzustellen

	Viskosität	Düsen- durchmesser		Spritz- druck (bar)	
		(mm)	(mil)		
Alle angegebenen Werte sind nur Beispiele, die tatsächlichen Einstellungen sind verfahrens- und anlagenabhängig	<i>Airless spritzen</i>	unverdünnt	0,3 – 0,5	12 – 20	> 100
	<i>Becherpistole</i>	60 – 80s	> 2,0	-----	> 2,5
	<i>Streichen/Rollen</i>	(zur Ausbesserung von Verzinkungen oder auf nicht optimal vorbereiteten Oberflächen zwingend notwendig) unverdünnt fachgerecht auftragen und verschlichten um Filmfehler (richtungsabhängige Schichtstärkeunterschiede) zu vermeiden			

theor. Ergiebigkeit:	bei 50 µm Trockenfilmstärke = 90 µm Naßfilm = 260 g/m ²	3,9 m ² /kg = 11,2 m ² /l Mischung
	bei 70 µm Trockenfilmstärke = 130 µm Naßfilm = 360 g/m ²	2,8 m ² /kg = 8 m ² /l Mischung

¹ Bei nur von Hand vorbereiteten Flächen muss diese Schicht durch oberflächentolerante Grundbeschichtungen ersetzt werden. Bitte fragen Sie unsere Verkaufsabteilung.

Trocknung: (bei Normklima 23/50 und ausreichender Luftbewegung)		staubtrocken ca. 30 Min. griffest ca. 1 Std. regen-/spritzwasserfest ca. 2 Std. ausgehärtet ca. 2 Tage	
TECHNISCHE DATEN			
	<i>Stammlack</i>	<i>Härter</i>	<i>Mischung</i>
Dichte:	3240	940	2900 kg/m ³
FK-Dichte:	5090	1020	4500 kg/m ³
Festkörper:	88	60	87 Gewichts-%
	56	55	56 Volumen-%
VOC-Gehalt:	11,8	40	13,2 Gewichts-%
ChemVOCFarbV-Einstufung:	VOC-Wert: = 382 g / l Mischung		
Bindemittelbasis:	<i>Stammlacke:</i>	Epoxidharz (Festharz Typ 1) auf Bisphenol-A-Basis	
	<i>Härter:</i>	Polyaminoamid-Addukt	
Farbtöne:	<i>Stammlacke:</i>	mittelgrau	
	<i>Härter:</i>	bräunlich klar	
Lieferviskosität:	<i>Stammlacke:</i>	strukturviskos, Auslaufzeit DIN 53211 nicht eindeutig bestimmbar	
	<i>Härter:</i>	> 250 s DIN 53211	
FILMEIGENSCHAFTEN			
Glanzgrad:	matt		
Beständigkeiten:	abhängig vom weiteren Beschichtungsaufbau		
(ohne Folgebeschichtung)	Wetter	max. 3 Monate²	Lösemittel +
	Tropfwasser	- ²	Treibstoffe +
	Wäßrige Reinigungsmittel	- ²	Schmierstoffe +
	Wasserlagerung	- ²	trockene Hitze farbtonstabil 200 °C
			Schutzwirkung 450 °C
LIEFER- UND VERSANDEINHEITEN (unter Beachtung der Mindestbestellmengen):			
	1 Eimer mit	20 kg Stammkomponente	
	+ 1 kg Härter		
	ergibt	21 kg Mischung	
	andere Einheiten auf Anfrage		
ARBEITSSICHERHEIT / LAGERUNG / UMWELTDATEN			
Für die Verarbeitung und Lagerung sind die allgemeingültigen Richtlinien für den Umgang mit Anstrichstoffen einzuhalten. Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden sind zu beachten. Einzelheiten entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern.			

² Bei Wetter- und Wasserbelastung ohne Deckbeschichtung kann Weißrost entstehen, der vor Folgebeschichtungen unbedingt entfernt werden muss.

Die Angaben in unseren Merkblättern und sonstigen Schriften beruhen auf unseren sorgfältigen Forschungen und Prüfungen. Eine Verbindlichkeit kann aus ihnen nicht hergeleitet werden. Sie stellen keine zugesicherten Eigenschaften im Sinne des Gesetzes dar. Sie werden nach bestem Wissen und Gewissen weitergegeben, befreien jedoch den Anwender nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck. Schutzrechte Dritter und behördliche Vorschriften und Anordnungen sind zu beachten.

OSNATOL- Werk GmbH & Co. KG

Kommanditgesellschaft: Sitz Belm, Registergericht Osnabrück HRA 3095
 Persönlich haftende Gesellschafterin: Osnatol-Chemie Beteiligungs-GmbH, Sitz Belm, Registergericht Osnabrück HRB 1539
 Geschäftsführer: Dipl.-Kfm. Hans-Jürgen Bartels Gerichtsstand Osnabrück
 Ust-IDNr.: DE117584437 Steuer-Nr. 65/207/03285

<http://www.osnatol.de>
 e-mail: info@osnatol.de

Banken:

Volksbank GMHütte eG (BLZ 265 659 28) 4583 000.200
 BIC: GENODEF1HGM IBAN: DE44 2656 5928 4583 0002 00
 Deutsche Bank Osnabrück (BLZ 265 700 90) 0557 44700
 BIC: DEUTDE33B265 IBAN: DE26 2657 0090 0055 7447 00