

OSNACRYL-AQUASHOPPRIMER rotbraun

wasserverdünnbar

SLV-Prüfung 20086600018

Art.-Nr.: 7508-81390

Wasserverdünnbare Fertigungsbeschichtung für gestrahlte Stahluntergründe. Bestandene **SLV-Überschweißbarkeitsprüfung 20086600018** siehe Seite 2: Weitere Hinweise

Untergründe / Vorbehandlung: Die Untergründe müssen absolut sauber, trocken, staub- und fettfrei sein.

Baustahl, Stahlblech: Dieser Beschichtungsstoff ist als Fertigungsbeschichtung für gestrahlte Stahluntergründe vorgesehen.

Grauguss:

Verzinkungen:

rostfreier Stahl: sind nach eigenverantwortlichen Vorversuchen unter Berücksichtigung der

Leicht-/Buntmetalle: Folgebeschichtungen ebenfalls als Untergrund verwendbar

Holz/Holzwerkstoffe:

Mineralische Untergründe:

Kunststoffe:

Altlackierungen, Fremdgrundierungen:

VERARBEITUNG

Lagerstabilität: In ungeöffneten Originalgebinden bei Lagertemperaturen zwischen 15 und 25°C mindestens 6 Monate.
Lagertemperaturen unter 10°C können zu Kristallisationen im Bindemittelsystem führen, die das Beschichtungsmaterial unbrauchbar machen. Lagertemperaturen unter 5°C führen zu nicht umkehrbaren Veränderungen im Bindemittelsystem.
Lagertemperaturen über 40°C sind zu vermeiden, da durch Reaktionen der Bindemittel Veränderungen des Farbtones und der Viskosität eintreten können.
Angebrochene Gebinde sind gut zu verschließen und möglichst bald aufzubrauchen.

Verdünnung: Zum Verdünnen der Beschichtungsmaterialien: demineralisiertes Wasser, z.B. **OSNASOL Verdünner Aqua D** Art.-Nr.: **0089-11520**
zum Reinigen der Arbeitsgeräte **Wasser**, bei verkrusteten Rückständen:
OSNASOL Reiniger Art.-Nr.: **0089-00810**
für AQUA-Beschichtungsstoffe
Achtung: Gebrauchte Reinigungsverdünnung, Reinigungswasser oder Lackreste dürfen nicht in das Abwasser gelangen, sie sind wie Waschverdünnung zu entsorgen oder mit geeigneten Verfahren (z. B. Ausflockung) aufzubereiten!

Applikation: Durch Spritzen von Hand oder in Durchlaufspritzanlagen. Eine Beschichtung mit mehr als 30 µm Trockenfilm ist zu vermeiden.
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.

theor. Ergiebigkeit:

bei 15 µm Trockenfilmstärke	16,4 m ² /kg = 20,5 m ² /l
= 50 µm Naßfilm = 60 g/m ²	
bei 25 µm Trockenfilmstärke	9,9 m ² /kg = 12,3 m ² /l
= 80 µm Naßfilm = 100 g/m ²	

Trocknung: (bei Normklima 23/50 und ausreichender Luftbewegung)

<i>staubtrocken</i>	ca. 30 min (spritzen)
<i>griffest</i>	ca. 2 Std.
<i>überarbeitbar</i>	Wasserlacke nach 2 Std. Lösemittelhaltige Decklacke: min. 48 Std.
<i>regen-/spritzwasserfest</i>	ca. 16 Std.
<i>ausgehärtet</i>	ca. 14 Tage

Bei Trocknungstemperaturen unter 10°C, Luftfeuchtigkeit über 85% oder ungenügender Luftbewegung erhöhen sich die die Trockenzeiten erheblich.
Trocknungstemperaturen unter 5°C können Filmstörungen (Blasenbildung, Haftverlust) hervorrufen

TECHNISCHE DATEN	
<i>Dichte:</i>	1250 kg/m ³
<i>FK-Dichte:</i>	1820 kg/m ³
<i>Festkörper:</i>	45 Gewichts-% 31 Volumen-%
<i>VOC-Gehalt:</i>	3,1 Gewichts-%
<i>ChemVOCFarbV-Einstufung:</i>	VOC-Wert: = 82 g / l
<i>Bindemittelbasis:</i>	feinteilige Styrol-Acrylat-Copolymer-Dispersion
<i>Farbtöne:</i>	rotbraun, alternativ ebenfalls (ohne Prüfbericht) lieferbar: mittelgrau Art.-Nr.: 7508-73690
<i>Lieferviskosität:</i>	280 ± 50 mPa·s (Brookfield-Viskosimeter)
FILMEIGENSCHAFTEN	
<i>Glanzgrad:</i>	matt
<i>Beständigkeiten:</i>	abhängig vom weiteren Beschichtungsaufbau
<i>Eigenschaften des getrockneten Films:</i>	In dünnen Schichten sehr gute Haftung auf gestrahlten Stahluntergründen, guter temporärer Korrosionsschutz. Nach Aushärtung ohne Abspaltung gefährlicher Abbauprodukte schweißbar.
<i>Deckbeschichtungen:</i>	Wasserverdünnbare 1- und 2-komponentige Zwischen- und Deckbeschichtungen, lösemittelhaltige 1-komponentige Grund-, Zwischen- und Deckbeschichtungen, in Trockenfilmstärken unter 30 µm auch mit lösemittelhaltigen 2K-Grundierungen (EP und PU) überarbeitbar.
<i>weitere Hinweise:</i>	Dieses Produkt (im Farbton rotbraun) wurde unter Prüfbericht Nr. 20086600018 von der SLV Duisburg auf - Porenneigung und - Einhaltung der MAK-Werte beim Überschweißen geprüft. Beide Prüfungen wurden erfolgreich bestanden.
LIEFER- UND VERSANDEINHEITEN	
	(unter Beachtung der Mindestbestellmengen):
	1 Hobbock mit 30 kg = 24,0 ± 1,5 l 1 Eimer mit 10 l = 12,5 ± 0,5 kg andere Einheiten auf Anfrage

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

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

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