

HENEX Metallgrund

PRODUKTBESCHREIBUNG

Rasch trocknende Kunstharz-Dickschichtgrundierung mit ausgezeichneter Haftung auf Eisen und Stahl. Enthält aktiven Korrosionsschutz, blei- und chromatfrei. Temperaturbeständig bei Dauer bis 120°C und kurzzeitig bis 150°C.

ANWENDUNG

- Grundierung für Nutzfahrzeuge, Land- und Baumaschinen, LKW-Aufbauten, Maschinenbau sowie Eisen- und Stahlbaukonstruktionen.
- Hochwertige Korrosionsschutzbeschichtung für Bauwerke unter Beachtung der Richtlinie ÖNORM EN ISO 12944-1

TECHNISCHE DATEN	
Zusammensetzung	modifizierte, mittelölige Alkydharze, Pigmente und Extender, aktive Korrosionsschutzpigmente
Lieflerviskosität	thixotrop
Festkörper	65-70 Gew.-%
Dichte	1,4-1,5 kg/l.
Farbtöne	RAL und NCS Farbtöne, Sonder- und Hausfarbtöne
Glanzgrad	matt

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt (staubfrei und trocken) und frei von trennenden Substanzen (Fett, Silikon, Zunder, Walzhaut) sein. Die Tragfähigkeit eventuell vorhandener Grundbeschichtungen ist zu prüfen. Rost muss mechanisch, durch Schleifen, Bürsten oder Sandstrahlen, entfernt werden. Die in EN ISO 12944-Teil 4 angeführten Richtlinien sind zu beachten.

Tragfähigkeit von eventuell vorhandenen Altanstrichen prüfen.

Verarbeitung

Verarbeitungsbedingungen	nicht unter +10°C Objekt- und Umgebungstemperatur und/oder bei höherer Luftfeuchtigkeit (< 80 % v. LF) verarbeiten. Der Taupunkt muss mindestens 3°C unter der Objekttemperatur liegen.
Anstrichaufbau	1-2x HENEX Metallgrund (je nach Anforderung) 1-2x HENEX Decklack
Auftragsart	Spritzen (Druckluft, Airless/Airmix); auch mit E-Statikanlagen verarbeitbar

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorhergehenden Angaben ihre Gültigkeit. Unsere schriftlichen Empfehlungen, technischen Merkblätter, Gebrauchsanweisungen etc. sind nach den heutigen Erkenntnissen, nach bestem Wissen und aufgrund eigener Versuche, Forschungsergebnisse und Praxiserfahrungen erstellt. Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Dies betrifft auch Schutzrechte Dritter. Die Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte durch Ihre technisch versierten Fachkräfte liegt in Ihrer eigenen Verantwortung, da unsere Produkte dabei Faktoren unterliegen, die außerhalb unserer Beeinflussung stehen und die wir aufgrund ihrer Komplexität nicht beurteilen können. Dies erfordert auch eine Prüfung unserer Produkte auf deren Eignung in dem von Ihnen beabsichtigten Einsatzbereich. Hinweise bezüglich Einstufung, Toxizität und Schutzmaßnahmen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt. Unsere Produkte sind fachgerecht, dicht verschlossen aufzubewahren und von Kindern fernzuhalten. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Spritzverarbeitung	Spritzdruck	Spritzdüse	Verdünnung
Luft/Fließbecher	3-4bar	1,3-1,5mm	10-15%
HVLP	2,5-3bar	1,3-1,5	10-15%
Airless/Airmix	120-150bar	0,28-0,33mm	0-5%”
Sreichen, Rollen			Unverdünnt
Die angegebenen Daten für Spritzdruck und Düsengröße sind Richtwerte, welche im Labor ermittelt wurden. Abweichungen sind je nach Einsatzzweck und Anwender möglich.			
Verdünnung	zum Spritzen:	HENEVISK Kunstharzverdünnung	
	zur Verarbeitung mit E-Statik:	HENEVISK Verdünnung MK 615 ESTA	
Trocknung	staubtrocken:	nach 15-20 Min.	
	griffest:	nach 45-60 Min.	
	überlackierbar:	nach ca. 60 Min. mit 1K-Lacken	
	überlackierbar	nach ca. 120 Min mit 2K-Lacken	
Reinigung	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit HENEVISK Nitro Verdünnung		
Prakt. Ergiebigkeit	3,8-4,2m²/kg bei 50µm Trockenfilmdicke je nach Farbton		
VOC-Gesetzgebung	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c): 530 g/l (2010) Dieses Produkt enthält maximal 507 g/l VOC		
Lagerfähigkeit	mindestens 36 Monate im verschlossenen Originalgebinde bei einer Lagertemperatur zwischen +10 und 30°C.		
Gebinde	30kg		

WICHTIGE HINWEISE

- ❖ Achtung: vor Verwendung Farbton prüfen. Gebindeinhalt vor und während der Verarbeitung gut aufrühren.

24/3344/05.17/RS