

SCHUPPENPANZER®-Unigrund-P

Etwa 4% des jährlichen Bruttoinlandsprodukts eines westlichen Industriestaates wird durch Korrosion vernichtet. Sachgerechte Beschichtung schützt Werte. (Bund Technischer Experten e.V.)

1. Qualitätsbeschreibung

Schnelltrocknende Dickschicht-Universal-Grundierung für die Beschichtung von Stahl, Zink und Aluminium mit korrosionsschützenden Pigmenten.

Grundlage für Anstrichsysteme mit Langzeitkorrosionsschutz

Rohstoffbasis sind dauerelastische, alterungsbeständige Bindemittel, auf Basis Kunststoff-Co-Polymerisat mit korrosionsschützenden Pigmenten. Temperaturbeständig bis 80°C, bei Dauerbelastung bis 60°C.

Dickschichtauftrag 80 - 100 µm pro Arbeitsgang
= Arbeitszeit sparende Anwendung

Leichte Verarbeitung, gute Kantenabdeckung
= hohe Verarbeitungssicherheit

SCHUPPENPANZER-Unigrund-P kann nach erfolgter Trocknung mit lösemittelhaltigen Ein- und Zwei-Komponentenlacken auf den unterschiedlichsten Rohstoffgrundlagen überarbeitet werden.

2. Einsatzgebiete

Dickschicht-Universal-Grundierung für Stahl, Zink, Aluminium und Hart-PVC, z.B. Industrieanlagen, Stahlkonstruktionen, Rohrleitungen, Hallen, Garagentore, Zäune, moderne und antike Kunstschmiedearbeiten.

Bei Kontakt mit PVC-Dichtungsmaterialien Verträglichkeit prüfen.

3. Farbton

weiß, mausgrau, oxidrot

4. Ergiebigkeit/Verbrauch

ca. 5 m²/l – Trockenschichtdicke 80 - 100 µm
ca. 4 m²/kg – Trockenschichtdicke 80 - 100 µm
ca. 250 g/m² – Trockenschichtdicke 80 - 100 µm

5. Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss rost- und fettfrei, sauber und trocken sein.

Stahl - Strahlen - metallisch blank SA 2 ½ - erforderlich für den Langzeitkorrosionsschutz.

Verzinkte Oberflächen mit verdünntem Salmiakgeist – ca. 90% Wasser, 10% Salmiakgeist, + Netzmittel (Pril, auf 10l – 1-2 Kronenkorken) – reinigen, ggf. Dampfstrahlreinigen

Merkblatt Nr. 5 Bundesausschuß Farbe und Sachwertschutz.

Aluminium reinigen, ggf. Dampfstrahlreinigung (Merkblatt Nr. 6)

SCHUPPENPANZER®-Unigrund-P

6. Anstrichempfehlung	<u>Stahl, Zink, Aluminium</u> 1 x SCHUPPENPANZER-Unigrund-P <u>überarbeitbar (Stahl, Zink, Aluminium)</u> 2 x SCHUPPENPANZER-P Dickschicht <u>überarbeitbar (Stahl, Aluminium)</u> SCHUPPENPANZER-M
7. Verarbeitungsverfahren	Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren Streichen/Rollen in Lieferkonsistenz Streichen aufgebundener Ringpinsel oder weicher Flächenstreicher – mit kurzen Pinselstrichen satt auflegen – ohne Druck in eine Richtung verschlichten – starkes Ausstreichen vermeiden Rollen kurzflorige Lammfell- oder Velourrollen – satt auflegen – ohne Druck in eine Richtung rollen – starkes Ausrollen vermeiden Druckluftspritzen Verdünner EV 4 max. 10 % Düse 2,2 – 2,5 mm Luftdruck 3 – 5 bar Airless-Spritzen Verdünner EV 4 max. 5 % Düse 0,41 – 0,66 Winkel 40 – 80° Druck mind. 180 bar Siebweite mind. 250 µm
8. Trocknung	Angaben bezogen auf überarbeitbar : 2 – 3 Stunden 23°C / 50 % RLF DIN 53150 Schichtdicken und Temperatur beeinflussen den Trocknungsverlauf
9. Gebindegrößen	SCHUPPENPANZER- Universalgrund-P 750 ml, 2,5 l, 12,5 kg netto Verdünner EV-4 1 l, 2,5 l, 5 l, 30 l
10. Lagerung	18 Monate