

Technisches Merkblatt
NOVORUST 2550 DTM

Alkyd-Grundierlack – Halbmatt
1 K-Alkyd-Grundierlack – Halbmatt

VERWANDTE PRODUKTE

Pigmentpasten

I-900

THIN 50

Universalpigmentpasten

Sikkativ für Alkyderzeugnisse

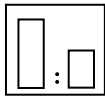
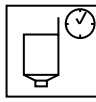
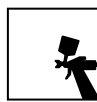

Universalverdünner, Standard, Kurz


ANWENDUNG

- Maschinen und Anlagen
- Außenoberflächen der Behälter
 - Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Ergiebigkeit
- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
 - Gute Korrosionsschutzeigenschaften
 - Gute Witterungsbeständigkeit
 - Gute mechanische Festigkeit
- Auftragbarkeit bis 250 µm nass in einer Schicht

UNTERGRÜNDE				
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz eines mechanisch angetriebenen Gerätes) gemäß der Norm PN-ISO 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberfläche muss frei von Ölen, Schmierstoffen, Staub, losem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen natürlichen Metallglanz aufweisen.			
Alte Lackschichten	Mattieren, entfetten.			
Polyesterlamine	Mattieren, entfetten.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
	NOVORUST 2550 DTM THIN 50	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	
		100 0-10	100 0-9	
Verdünnermenge bezogen auf den Grundierlack.				
VISKOSITÄT				
	DIN 6/20°C	nicht messbar		
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN				
Tatsächlicher VOC-Gehalt		ca. 499 g/l je nach Farbe		
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
<p>Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.</p>				
ANWENDUNG				
 <p>ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.</p>	Spritz-Druckluft	Düse 1,8 ÷ 2,2 mm	Druck 2 ÷ 4 bar	Abstand 15 ÷ 20 cm
	Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck	0,33 ÷ 0,38 mm (0,013" ÷ 0,015")	100 ÷ 120 bar Zerstäuberdruck 2 bar	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Schichten	1 - 2		
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Grundierlacks darf nicht geringer als 120 µm für Stahl sein.			
	Stärke der trockenen Einzelschicht	80-100 µm		

	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	5,2 m ² /l 0,19 l/ m ² bei 100 µm		
	Ablüfzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	5 ± 10 Min.		
TECHNISCHE DATEN				
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Mahlfeinheit
NOVORUST 2550 DTM	63% ÷ 67%	48% ÷ 52%	1,35 g/cm ³	< 15µm
AUSHÄRTEZEITEN				
	10°C	20°C		
Staubtrocken	5 Std.	1,5 Std.		
Gebrauchstrocken	10 Std.	2,5 Std.		
Gebrauchshärte	24 Std.	8 Std.		
ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.				
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT				
Der Grundierlack kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.				
REINIGUNG DER WERKZEUGE				
Universalverdünner THIN 50 oder Nitroverdünner.				
LAGERBEDINGUNGEN				
In trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen. Empfohlene Lagertemperatur von +5°C bis +35°C.				
VERFALLSDATUM				
NOVORUST 2550 DTM	24 Monate/20°C			
Pigmentpasten	24 Monate/20°C			
I-900	12 Monate/20°C			
THIN 50	24 Monate/20°C			
*In original verschlossenen Verpackungen.				
SICHERHEIT				
Siehe Sicherheitsdatenblatt.				
SONSTIGE ANGABEN				
Registernummer: 000024104.				

Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.