

AMOTHERM® STEEL PRIMER SB

Rostschutzgrundierung für Brandschutzsysteme für Stahl

Stand Oktober 2020

Lösungsmittelbasierte Alkyd-Korrosionsschutzgrundierung für reaktive Systeme

Eigenschaften: Lösungsmittelbasierte 1-Komponenten-Grundierung, schnell trocknend, auf der Basis von kurzöligen Alkydharzen und Zinkphosphat.

Anwendungsbereiche: Spezieller Rostschutz für Anstrichaufbauten AMOTHERM STEEL, die dem Brandschutz von Metallbauten dienen. Geeignet für die Behandlung von Stahlflächen, für den Innenbereich oder im Freien bei schwacher chemischer Belastung.

Technische Daten

Lackierungsaufbau:	1-Komponenten-Produkt
Farbe:	Rostrot oder Grau
Dichte:	1450 - 1500 g/l
Viskosität:	3000 - 5000 mPa s (BROOKFIELD)
Festkörper GHT:	67 - 73 %
Trocknung:	▪ 30 min oberflächentrocken ▪ 8 - 12 h tiefentrocken
Überstreichbarkeit:	überstreichbar nach mindestens 8 h
Lagerung:	mindestens 1 Jahr in der geschlossenen Originalverpackung bei Temperaturen > 5 °C
Gebindegrößen:	siehe Preisliste

Die vorstehenden Angaben beziehen sich auf Messungen der grauen Standard-Formulierung. Die Verarbeitungseigenschaften des Produkts wurden unter normalen Umgebungsbedingungen (Temperatur 20 °C und relative Luftfeuchte 60 %) ermittelt und beziehen sich auf die Verarbeitung einer Nassfilmstärke von 100 Mikron. Andere Schichtstärken und/oder andere Umgebungsbedingungen könnten Eigenschaften mit sich bringen, die von den oben genannten stark abweichen.

Verarbeitung

Die Informationen hinsichtlich der Verwendung und des Verbrauchs von AMOTHERM STEEL PRIMER SB in allen Verarbeitungsphasen des Lebenszyklus des Produkts stehen auf dem diesbezüglichen Sicherheitsdatenblatt. Weitere Informationen und Einzelheiten bezüglich der Installation und Verlegung des Schutzsystems sind in der VERARBEITUNGSANLEITUNG beschrieben. Die technische Dokumentation kann auf der Website www.amonn.com eingesehen und heruntergeladen werden.

Im Folgenden sind die operativen Standardbedingungen für die richtige Verarbeitung und Verlegung des gegenständlichen Produkts kurz beschrieben.

Vorbereitung des Untergrunds:

- Stahl, neu: Sandstrahlen bis zu einem Reinheitsgrad SA 2^{1/2}.
- Bereits behandeltes Stahl: Flächen mit alten, am Untergrund noch anhaftenden Korrosionsschutzschichten sind vorsichtig mit Schleifpapier anzuschleifen und anschließend mit geeigneten Waschlösungen gründlich zu reinigen. Nach der Überprüfung der Eignung und des Haftvermögens kann eine neue Schicht des Rostschutzmittels gleichmäßig aufgetragen werden.

Auftragsmenge: Die empfohlene Auftragsmenge beträgt circa 150 g/m² (100 Mikron Nassfilm, was 50 Mikron Trockenfilm entspricht).

Vorbereitung des Produkts: Das Produkt vor Gebrauch gut aufrühren.

Verdünnung: siehe folgende Tabelle.

AMOTHERM® STEEL PRIMER SB

Rostschutzgrundierung für Brandschutzsysteme für Stahl

Stand Oktober 2020

Verarbeitung: Spritzen oder Rollen/Streichen. In der Regel werden 150 g/m² in einer Schicht durch Spritzen oder in 1 oder 2 Schichten durch Rollen/Streichen - je nach Zustand und erforderlichem Korrosionsschutz - mit einem Zeitintervall zwischen den Schichten von mindestens 60 Minuten auf die zu behandelnde Oberfläche aufgetragen.

Zusammenfassung der Verarbeitungsmethoden:

METHODE	% Verdünnung (mit Nitro- oder Polyurethan-Verdüner)	Druck	Düse
<i>Rollen/Streichen</i>	<i>3 - 7%</i>	<i>---</i>	<i>---</i>
<i>Luftunterstütztes Spritzen</i>	<i>5 - 10%</i>	<i>3 - 4 atm</i>	<i>1.8 - 2.1 mm</i>
<i>Airless-Spritzen*</i>	<i>0 - 5%</i>	<i>120 - 150 atm</i>	<i>0.013 - 0.015 inch</i>

*Die Verarbeitung durch Spritzen erfolgt mit einer Airless-Pumpe:

- Pneumatisch, mit einem Mindestkompressionsverhältnis 30:1
- Elektrisch, mit einem Motor mit einer Leistung von mindestens 1.9 kW

Nicht bei Temperaturen unter 5 °C und in Umgebungen mit einer relativen Luftfeuchte von über 60 % verarbeiten. Es ist sicherzustellen, dass eine ausreichende Belüftung der Räume gegeben ist, damit der aufgetragene Film ordnungsgemäß trocknen kann. Nicht bei Regen, Wind, Nebel, hoher Luftfeuchte oder intensiver direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.

Anmerkungen:

Nur Verarbeiten, wenn die Temperatur der Oberfläche mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegt.

Reinigung der Arbeitsgeräte: mit synthetischem Verdünnungsmittel STUFEX 004 sofort nach Gebrauch.

Die Angaben in diesem Dokument entsprechen dem neuesten Stand der Information, Entwicklung und Anwendung unseres Produkts. Die Verarbeitung liegt außerhalb von unserem Einflussbereich, deshalb haften wir nur für die konstante Qualität des gelieferten Produkts.