

Rapid Grund

Art.Nr.: 2320

Art.Nr.: 2329 als Spray



Schnell trocknende, haftstarke Grundierung mit gutem Korrosionsschutz, die universell für Stahl-, Metall- und Maschinenbau eingesetzt werden kann und mit handelsüblichen 1K-Beschichtungen überschichtbar ist.

BESCHREIBUNG

PHARMOL: Rapid Grund ist eine schnelltrocknende, hochgefüllte Grundierung auf Basis von Kunstharzen, physikalisch beschleunigt und mit Zinkphosphat pigmentiert, die einen ausgezeichneten Korrosionsschutz für Eisen-, Stahl- und Graugussteile bietet. Sie eignet sich ideal für den Einsatz in der Maschinen-, Fahrzeug-, Anlagen- und Bauindustrie. Die Grundierung trocknet schnell zu einer haftstarken Beschichtung, ist mit den meisten 1K-Beschichtungen überschichtbar und weist eine hohe Wetterbeständigkeit auf. Besonders geeignet für das Spritzverfahren.

EINSATZGEBIET

- Schnell trocknender, dauerhafter Grundanstrich für Eisen-, Stahl- und Graugussteile
- Guter Korrosionsschutz für Maschinen, Geräte, Fahrzeuge, Anlagen
- Universell einsetzbar in Stahl-, Metall-, Hallen-, Maschinen-, Anlagen-, Container- und Fahrzeugbau

EIGENSCHAFTEN

- Beschleunigte Trocknung
- Zinkphosphathaltig
- kompakte, haftstarke Grundbeschichtung
- guter Korrosionsschutz
- gute Wetterbeständigkeit
- Tolerant zu leicht verunreinigtem Untergrund

PRODUKTINFORMATIONEN

Basis	Kombination schnelltrocknender Kunstharze, physikalisch beschleunigt, hochgefüllt und aktiv pigmentiert mit Zinkphosphat
Lieferform	2,5 ltr. / 15 kg bfn / 25 kg bfn / 35 kg bfn / 70 kg bfn / 400 ml Spray
Farbton/Aussehen	Rotbraun, grau, RAL, NCS, Muster
Glanzgrad / Haptik	matt
Dichte (23°C)	~ 1,30 kg/l
Lagerfähigkeit	Nicht geöffnete, unbeschädigte Originalgebinden min. 1 Jahr ab Produktionsdatum.
Lagerbedingungen	Trocken und frostfrei. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Angebrochene Gebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
Festkörpergehalt	~ 62 %

VOC Gehalt	370 g/l
Viskosität	~ 90 s 4 mm DIN 53211
Temperaturbeständigkeit	ca. 120° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)
Flammpunkt	> 26° C; All
Geeignete Untergründe	Eisen, Stahl, Grauguss

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Vorbehandlung	<p>Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren. Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen Rückständen sein, die die Haftung stören. Korrosionsprodukte sind mechanisch zu entfernen, idealerweise bis zum intakten Untergrund. Die besten Ergebnisse werden bei gesweepen oder gestrahlten Metalloberflächen (Sa 2.5) erzielt. Bei hoher Belastung (durch Wärme, Mechanik oder Wetter) empfehlen wir in jedem Fall das Strahlen des Untergrundes (mindestens Sa 2.5 Reinheitsgrad bei Stahl, Eisen oder Guss).</p>									
Trocknungszeit	<table> <tr> <td>staubtrocken</td> <td>ca. 15 Min</td> </tr> <tr> <td>griffest</td> <td>ca. 30 Min</td> </tr> <tr> <td>transportfähig</td> <td>ca. 4-6 Stunden</td> </tr> <tr> <td>durchgetrocknet</td> <td>ca. mehrere Tage</td> </tr> </table>	staubtrocken	ca. 15 Min	griffest	ca. 30 Min	transportfähig	ca. 4-6 Stunden	durchgetrocknet	ca. mehrere Tage	
staubtrocken	ca. 15 Min									
griffest	ca. 30 Min									
transportfähig	ca. 4-6 Stunden									
durchgetrocknet	ca. mehrere Tage									
Verarbeitungstemperatur	<p>min. 4°C, max. 30°C Raum und Objekttemperatur. Während der Applikation und der Aushärtung muss die Untergrundtemperatur mindestens + 3°C über der Taupunkttemperatur liegen.</p>									
Überlackierbarkeit	<p>mit sich selbst nach ca. 15 Min. mit geeignetem 1K-Folgesystem nach frühestens 30 Min. mit geeignetem 2K-Folgesystem nach frühestens 1 Tag.</p>									
Theoretische Ergiebigkeit	ca. 5,5 m ² / kg; ca. 140 ml / m ² bei 60 µm TFD									
Verarbeitung	<table> <thead> <tr> <th>Verfahren</th> <th>Verdünnungszugabe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pinsel/Walze</td> <td>Aufgrund der schnellen Trocknung nicht empfohlen</td> </tr> <tr> <td>Luftspritzen</td> <td>Düse 1,5 - 2,5 mm Druck 3 - 5 bar Öl- und Wasserabscheider verwenden</td> </tr> <tr> <td>Airless/Airmix</td> <td>Spritzdruck mind. 180 bar Düse 0,38 - 0,53 mm Spritzwinkel 40° - 80°</td> </tr> </tbody> </table>	Verfahren	Verdünnungszugabe	Pinsel/Walze	Aufgrund der schnellen Trocknung nicht empfohlen	Luftspritzen	Düse 1,5 - 2,5 mm Druck 3 - 5 bar Öl- und Wasserabscheider verwenden	Airless/Airmix	Spritzdruck mind. 180 bar Düse 0,38 - 0,53 mm Spritzwinkel 40° - 80°	
Verfahren	Verdünnungszugabe									
Pinsel/Walze	Aufgrund der schnellen Trocknung nicht empfohlen									
Luftspritzen	Düse 1,5 - 2,5 mm Druck 3 - 5 bar Öl- und Wasserabscheider verwenden									
Airless/Airmix	Spritzdruck mind. 180 bar Düse 0,38 - 0,53 mm Spritzwinkel 40° - 80°									
Geeignete Verdünnungen	<p>PHARMOL UV-Express PHARMOL UV-Standard PHARMOL UV-Lang PHARMOL Nitro UV</p>									
Empfohlene Schichtdicke	<p>60-80 µm Bei stark belasteten Objekten mit häufiger Feuchtebeanspruchung verbessert eine erhöhte Schichtdicke um max. 50 % die Lebensdauer deutlich.</p>									

RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Angaben für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unsere Prüfungen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und entsprechend den Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch PHARMOL erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an PHARMOL übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter www.pharmol.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.pharmol.de heruntergeladen werden kann.

PHARMOL Farben und Lacke GmbH
Günzburger Straße 65
D-89423 Gundelfingen an der Donau
www.pharmol.de