

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA PVC-Grund - mit aktivem Korrosionsschutz -

3G050

Werkstoff

REESA PVC-Grund 3G050 ist ein korrosionsschützender Spezialhaftgrund auf reiner PVC-Basis für innen und außen. Das flüssige Material trocknet schnell und entwickelt dabei an senkrechten Flächen und Kanten praxistgerechtes Stehvermögen, welches Abfließen verhindert und die benötigten Schichtdicken ermöglicht. Die ausgehärtete, matte Grundierung gewährleistet mit ihrer ausgezeichneten Haftung erhöhten Korrosionsschutz und bietet besonders für REESA PVC-Deckbeschichtungen eine effektive Ergänzung.

Anwendung

REESA PVC-Grund 3G050 wird als Haftgrundierung überall dort eingesetzt, wo zusätzlicher Korrosionsschutz für PVC-Deckbeschichtungen auf Stahlflächen gefordert ist. Geeignet sind aber auch z. B. stark angegriffene, rostende oder zu Rostbildung neigende Verzinkungen. Objekte sind z. B. Trapezbleche, Fassadenverkleidungen, Gitter, Zargen, Treppen, Türen, Behälter u. ä.

Untergrundprüfung

Siehe EN ISO 12944 – 4, Abs. 4 – 5

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe EN ISO 12944-4.**

Bei verzinkten Untergründen: EN ISO 12944-4, Abs. 12-14.

REESA – SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung		Stahl, Zink (gestrahlt, gesweept oder manuell vorbehandelt) REESA PVC-Grund	3G050
Zwischenbeschichtung	ggf.	REESA PVC-Grund	3G050 (bedarfsabhängig)
Deckbeschichtung		Stahl, Zink REESA PVC-Einschichtlack	6G049

Anmerkung: Die Ausführungen in diesem technischen Merkblatt basieren auf praktischen Erfahrungen. Sie entbinden nicht davon, genannte Werkstoffe selbstverantwortlich auf Eignung zu prüfen. Bei Fragen hinsichtlich der Verarbeitungsvorschläge bitte Fachberatung unserer anwendungstechnischen Abteilung anfordern. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und Verarbeitungsverfahren kann aus den Angaben dieses technischen Merkblattes eine Rechtsverbindlichkeit nicht übernommen werden. Mit Erscheinen einer, durch technischen Fortschritt bedingten Neuauflage, verliert die vorliegende Ausgabe ihre Gültigkeit.

Ausgabe-Datum: Januar 2016

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich:	Korrosionsschutz - Haftgrundierung für Stahl und Zink (innen und außen)	
Werkstofftyp:	Modf.-PVC / Zinkphosphat (lösemittelhaltig)	
Qualitätsreihe:	3G050	
Glanzgrad:	Matt	
Abtönen:	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.	
Temperatur- verarbeitungsgrenze:	Min. + 8 °C - max. + 25 °C (Untergrund, Luft, Material)	
Verarbeitung:	Spritzen (Airless, Druckluft) / rollen u. streichen (eingeschränkt). Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!	
Lieferviskosität:	DIN 6 mm 55 - 60 Sekunden (bei 20 °C)	
Spritzviskosität:	DIN 6 mm 30 - 40 Sek. (Airless) / DIN 4 mm 20 - 25 Sek. (Druckluft)	
Spritzdüse:	0,33 - 0,46 mm (Airless) / 1,5 - 1,8 mm (Druckluft)	
Spritzdruck:	150 - 180 bar (Airless) / 3,5 - 4 bar (Druckluft)	
Verdünnung:	REESA Spezial-Verdünnung 8V019	
Zugabemenge:	ca. 5 % (Airless) ca. 10 - 15 % (Druckluft)	
Verbrauch / qm:	(theoretisch) ca. 215 g / (praktisch) verlustabhängig	
Trockenschichtdicke:	60 µm (Nassfilm 155 µm)	
Trockenzeit: (bei + 20 °C u. 65 % r. L.)	Staubtrocken	ca. 15 - 20 Min.
	Klebfrei	ca. 25 - 30 Min.
	Griffest u. Überarbeitbar	ca. 1 - 1,5 Std.
VOC-Wert:	ca. 545 g/l	(farbtonabhängig)
Volumenfestkörper:	ca. 39 % Vol. Teile / L	(farbtonabhängig)
Gewichtsfestkörper:	ca. 63 % Gew. Teile / kg	(farbtonabhängig)
Dichte:	ca. 1,40 kg/l	(farbtonabhängig)
Reinigung:	REESA Spezial-Verdünnung 8V019	
Lagerung:	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Stets kühl aber frostfrei.	
Lagerzeit:	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde.	
Kennzeichnung:	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.	