

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA HS-Stahlschutzgrund

3K200

Werkstoff

REESA HS-Stahlschutzgrund 3K200 basiert auf Alkydharz und eignet sich für die Innen- und Außenanwendung. Das flüssige Material besitzt eine praxisgerechte Thixotropie, die Stehvermögen an senkrechten Flächen und Kanten, besonders bei vorzugsweise eingesetztem Airless-Spritzverfahren, gewährleistet. Geforderte Schichtdicken können daher problemlos und gezielt erreicht werden. Des Weiteren sind schnelle Trocknung, hoher Korrosionsschutz und universelle Überarbeitbarkeit die besonderen Leistungsmerkmale dieses Materials. Besonders hervorzuheben ist der hohe Festkörper der Qualität, durch den auch im verarbeitungsfertigen Zustand VOC-Werte von 300 g/l erreicht werden. Dadurch eignet sich das Produkt hervorragend zur Erfüllung des spezifischen Reduzierungsplanes für den Stahl- und Anlagenbau! Das Produkt kann als Brandschutzgrundierung unter zahlreichen Brandschutzbeschichtungen der Firma Rudolf Hensel GmbH eingesetzt werden.

Anwendung

REESA HS-Stahlschutzgrund 3K200 wird als universelle Korrosionsschutz-Grundierung in der stahlverarbeitenden Industrie auf gestrahlten oder gut manuell entrosteten Untergründen eingesetzt. Geeignete Objekte und Anwendungsbereiche sind z. B. Stahl- und Hallenkonstruktionen, Fahrzeug- und Maschinenbau, Behälter, Silos u. ä. Das Produkt ist geeignet und freigegeben als Grundierung für die HENSOTHERM-Stahlbrandschutzsysteme 3KS und 4KS.

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, Walzhautreste, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen. Im übrigen sind die für Erst- und Überholungsanstriche erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe EN ISO 12944 – 4.**

REESA – SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung	Stahl (gestrahlt oder manuell vorbereitet) REESA HS-Stahlschutzgrund	3K200
Zwischenbeschichtung	zum Ausbessern, oder wenn anderweitig erforderlich REESA HS-Stahlschutzgrund	3K200
Deckbeschichtung	REESA KH-Industrielackfarbe	6K400
	REESA HS-Einschichtlack ZP	6K240

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: Dezember 2015

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich:	Korrosionsschutz-Grundierung für Stahl (innen u. außen)	
Werkstofftyp:	Spezial-Alkydharz (lösemittelhaltig)	
Qualitätsreihe:	3K200	
Glanzgrad:	Matt	
Abtönen:	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.	
Temperaturverarbeitungs-grenze:	Min. + 8 °C - max. + 30 °C (Untergrund, Luft, Material)	
Verarbeitung:	Spritzen (Druckluft, Airless) / manuell (rollen u. streichen, begrenzt). Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!	
Lieferviskosität:	DIN 6 mm 45 Sek. (bei 20 °C)	
Spritzviskosität:	DIN 6 mm 25 - 45 Sek. (Airless) / DIN 4 mm 20 - 30 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 (normal) / REESA Spezial-Verdünnung 8V024 (langsam)	
Zugabemenge:	ca. 0 - 2% (Airless) / ca. 5 - 10 % (Druckluft)	
Verbrauch / qm:	(theoretisch) ca. 260 g (praktisch) verlustabhängig	
Trockenschichtdicke:	80 µm (Nassfilm 125 µm)	
Trockenzeit: (bei +20 °C u. 65 % r. L.)	Staubtrocken	ca. 20 Min.
	Klebfrei u. überarbeitbar	ca. 40 Min.
	Griffest	ca. 3 Std.
VOC-Wert:	ca. 297 g/l	(farbtonabhängig)
Volumenfestkörper:	ca. 65 % Vol. Teile / L	(farbtonabhängig)
Gewichtsfestkörper:	ca. 86 % Gew. Teile / kg	(farbtonabhängig)
Dichte:	ca. 2,12 kg/l	(farbtonabhängig)
Reinigung:	REESA Spezial-Verdünnung 8V019	
Lagerung:	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei.	
Lagerzeit:	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde.	
Kennzeichnung:	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.	