

# TECHNISCHES MERKBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

---

### REESA HS-STAHLSCHUTZGRUND ZP

3 K 240

#### Werkstoff

**REESA HS-Stahlschutzgrund ZP 3K240** ist eine Erstbeschichtung mit dem aktiven Korrosionsschutzpigment Zinkphosphat auf Basis eines Alkydharzes. Das flüssige Material besitzt eine praxisingerechte 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 ZP 3K240** 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

---

<b>Grundbeschichtung</b>	Stahl (gestrahlt oder manuell vorbereitet) <b>REESA HS-Stahlschutzgrund ZP</b>	<b>3 K 240</b>
<b>Zwischenbeschichtung</b>	zum Ausbessern, oder wenn anderweitig erforderlich <b>REESA HS-Stahlschutzgrund ZP</b>	<b>3 K 240</b>
<b>Deckbeschichtung</b>	<b>REESA KH-Industrielackfarbe</b>	<b>6 K 400</b>
	<b>REESA HS Einschichtlack ZP</b>	<b>6 K 240</b>

**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:** August 2015

# TECHNISCHES MERKBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

---

### TECHNISCHE DATEN

<b>Anwendungsbereich:</b>	Korrosionsschutz-Grundierung für Stahl (innen u. außen)	
<b>Werkstofftyp:</b>	Spezial-Alkydharz (lösemittelhaltig)	
<b>Qualitätsreihe:</b>	<b>3 K 240</b>	
<b>Glanzgrad:</b>	matt	
<b>Abtönen:</b>	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.	
<b>Temperatur- verarbeitungsgrenze:</b>	Min. + 8° C - max. + 30° C (Untergrund, Luft, Material)	
<b>Verarbeitung:</b>	Spritzen (Druckluft, Airless) / manuell (rollen u. streichen, begrenzt). Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!	
<b>Lieferviskosität:</b>	DIN 6 mm 45 Sek. (bei 20° C)	
<b>Spritzviskosität:</b>	DIN 6 mm 25-45 Sek. (Airless) / DIN 4 mm 20-30 Sek. (Druckluft)	
<b>Spritzdüse:</b>	0,33-0,46 mm (Airless) / 1,5-1,8 mm (Druckluft)	
<b>Spritzdruck:</b>	150-180 bar (Airless) / 3,5-4 bar (Druckluft)	
<b>Verdünnung:</b>	<b>REESA Spezial-Verdünnung 8 V 019 (normal)</b> <b>REESA Spezial-Verdünnung 8 V 024 (langsam)</b>	
<b>Zugabemenge:</b>	0,2 % (Airless) / 5-10 % (Druckluft)	
<b>Verbrauch / qm:</b>	(theoretisch) ca. 260 g (praktisch) verlustabhängig	
<b>Trockenschichtdicke:</b>	80 µm (Nassfilm 125 µm)	
<b>Trockenzeit:</b> (bei +20°C u. 65% r.L.)	Staubtrocken Klebfrei u. überarbeitbar Griffest	ca. 20 Min. ca. 40 Min. ca. 3 Std.
<b>VOC-Wert:</b>	ca. 293 g/l	(farbtonabhängig)
<b>Volumenfestkörper:</b>	ca. 64-65 % Vol. Teile / L	(farbtonabhängig)
<b>Gewichtsfestkörper:</b>	ca. 85-86 % Gew. Teile / kg	(farbtonabhängig)
<b>Dichte:</b>	ca. 2,12 kg / L	(farbtonabhängig)
<b>Reinigung:</b>	<b>REESA Spezial-Verdünnung 8 V 019</b>	
<b>Lagerung:</b>	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei.	
<b>Lagerzeit:</b>	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde.	
<b>Kennzeichnung:</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.	