

Gebrauchsanweisung STEEL IT 1002 und Primer 2203

Empfohlen:

Als Schutz gegen nicht stark aggressive Witterung: 1 Schicht Alkydharz - Grundierung PRIMER 2203, 1 Schicht STEEL IT Polyurethan 1002.

Bei stark aggressiver Witterung: 1 Schicht PRIMER 2203, 2 x 1 Schicht STEEL IT 1002.

Vorbereitung:

Bei leichten Witterungseinflüssen:
nach Beseitigung aller Spuren von Öl, Fett, Salz und sonstigen Unreinheiten manuell oder mit Hilfe eines elektrischen oder pneumatischen Werkzeugs gründlich säubern.

Bei stark aggressiver Witterung:

1 x normal sandstrahlen - die Oberfläche muss eine scharfkantige und winkelige Rauheit (Tiefe 40 bis 50 µm) aufweisen.

Schichtstärke:

Bei normalen Anwendungen:

1 Schicht PRIMER 2203 (63 µm trocken)
1 Schicht STEEL IT 1002 (63 µm trocken)

Bei stärkeren Beanspruchungen:

1 Schicht PRIMER 2203 (63 µm trocken)
2 Schichten STEEL IT 1002 (63 µm trocken je Lage)

Die Schichtstärke auf sandgestrahlten Flächen wird ab Rauheitsoberkante gemessen.

Auftragsmethode:

Mit einer normalen Spritzpistole:
Spritzen mit einer Airless-Pumpe mit einem Verhältnis von 28 : 1.

Bei Standard-Lackiereinrichtungen:
Düsendurchmesser 1,2 – 1,4 mm
Druck: 4 – 4,5 bar

Trocknungszeit:

Der PRIMER ist in 1 Stunde handtrocken und kann nach 4 Stunden nachlackiert werden.
STEEL IT 1002 ist in 2 Stunden handtrocken und kann innerhalb von 24 Stunden nachlackiert werden.
Die maximale Härte und vollen Korrosionseigenschaften werden nach 5 – 7 Tagen erreicht.

Deckungsergiebigkeit:

PRIMER 2203: theoretische Deckungsergiebigkeit ca. 6m² / L bei einer Stärke von 63 µm trocken.
STEEL IT 1002: theoretische Deckungsergiebigkeit ca. 4,5m² / L bei einer Stärke von 63 µm trocken.

Verdünnung und Reinigung:

Wenn keine absolute Notwendigkeit besteht, sollte man auf die Benutzung von Verdünnungsmitteln verzichten. Beim Druckluftreinigen können kleine Mengen Alkohol, Naphta, Xylol oder Toluol erforderlich sein. Zum Reinigen Alkohol oder Xylol benutzen.

Sicherheitshinweise:

Nur bei einer Oberflächen- und Umgebungstemperatur höher als 10° C auftragen. Die relative Feuchte muss unter 86% liegen. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 9°C über dem Kondensationspunkt liegen.

Temperatur:

Maximale Betriebstemperatur: 94° C