

TECHNISCHES DATENBLATT

CROMETAL TIPO A
Rasch trocknende Rostschutz-Grundierung

EIGENSCHAFTEN	<p>Farbe mit Rostschutzeffekt, geeignet um der Korrosion von eisenhaltigen Metalluntergründen innen und aussen vorzubeugen.</p> <p>Zeichnet sich durch optimale Durchnetzung des Untergrunds und gutes Hafvermögen aus. Sie bietet den nachfolgenden Schlussanstrichen einen soliden Haftgrund. Sie ist formuliert auf der Basis von modifizierten Alkydharzen in Lösemittel, Zinkphosphat und speziellen lamellaren Füllstoffen, die einen passivierenden Effekt ausüben und eine Barriere bilden, sodass eine hohe Wasserfestigkeit und Antioxidationswirkung gewährleistet wird; sie zeichnet sich durch rasche Trocknung und Beständigkeit beim Überstreichen mit rasch trocknendem Lack und mit synthetischen Alkydlacken aus.</p>			
VERWENDUNG	<p>Sie eignet sich zum Schutz von neuen und instand zu setzenden Erzeugnissen aus Eisen, wie Fenster- und Türrahmen, Geländer, landwirtschaftliche Geräte, die korrodierenden Stoffen in ländlicher und städtischer Umgebung ausgesetzt sind. Die empfohlene Dicke für einen guten Schutz muss je nach Aggressivität der Umgebung bestimmt werden. Das Vorwärmen des Produkts auf ungefähr 30°C hat zu guten Ergebnissen geführt, indem die Trocknung und die Abdeckung der Kanten verbessert und das Auftragen von dickeren Schichten pro Anstrich ermöglicht wurde. Der Schleif- und/oder Sprühstaub sowie trockene Lackrückstände dürfen sich nicht ansammeln, da sie zur Selbstentzündung führen können.</p>			
PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	BESCHREIBUNG	WERT		
	Spezifisches Gewicht	1400-1500 g/l		
	Anwendungstemperatur	< +120 °C		
	Flammpunkt	25°C		
	Festkörpergehalt in Volumen	56 ± 2		
DICKE UND ERGIEBIGKEIT		Minimal	Maximal	Empfohlen
	Dicke des Films, trocken (µm)	40	80	60
	Dicke des Films, nass (µm)	71	143	107
	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)	14,1	7	9,3
	Theoretische Ergiebigkeit (m ² /kg)	9,7	4,8	6,4
LAGERUNG	<p>Das Produkt ist 1 Jahr haltbar, wenn es im Originalbehälter bei einer Temperatur zwischen +5°C und +30°C gelagert wird.</p>			
FARBE	<p>Grau RAL 7037, Rot Oxid</p>			
VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHEN	<p>Allgemeine Bemerkungen: Die Oberfläche muss trocken und frei von Verunreinigungen, wie Schmutz, Öl, Fett und Salzen sein.</p> <p>Neues Eisen Die Oberfläche muss sauber und trocken, frei von Ölen, Fetten und anderen Verunreinigungen sein. Das Sandstrahlen Sa2,5 garantiert einen besseren Korrosionsschutz;</p> <p>Mit Shop Primer behandelte Oberflächen Falls sie unbeschädigt, gereinigt und frei von Schmutz, Ölen, Fetten und Salzen sind und trocken sind, kann gestrichen werden, ansonsten muss eine Vorbereitung wie für beschichtete Oberflächen durchgeführt werden.</p>			

TECHNISCHES DATENBLATT

CROMETAL TIPO A
Rasch trocknende Rostschutz-Grundierung
Beschichtete Oberflächen

Mit Primer: wenn sie sauber und frei von Schmutz, ÖL und Fett ist und das Überstreichen innert der Überarbeitungszeit des Primers erfolgt, kann darübergestrichen werden. Falls eine Reinigung notwendig ist, mit Hochdruckreiniger Wa 2 waschen (Oberfläche frei von Öl, Fett, Salzen und Schmutz)

Mit Beschichtung komplett mit Schlussanstrich: falls kompatibel, unbeschädigt und nicht ausgekreidet, mit Reinigungsmitteln Öl und Fett entfernen, dann Oberfläche schmirgeln, gefolgt von der Reinigung mit dem Hochdruckreiniger, um Staub und Salze zu beseitigen.

Verrostete Beschichtung: mechanisch vorbereiten St2 oder St3, dann mit dem Hochdruckreiniger waschen, um Öl, Fett, Staub und Salze zu entfernen oder sandstrahlen Sa2 oder Sa2,5; die Dicke dann mit Primer wiederherstellen.

Lokale Instandsetzung: mechanisch vorbereiten St2 oder St3, dann mit dem Hochdruckreiniger waschen, um Öl, Fett, Staub und Salze zu entfernen oder sandstrahlen Sa2 oder Sa2,5. Verrunden der Kanten der gut verankerten Farbe und das System gemäß der ursprünglichen Anstriche und Dicke wiederherstellen.

WERKZEUGE

-Konventionelles oder Airless-Sprühgerät (bei hohen Temperaturen und Feuchtigkeit <40% ist die Bildung von „Verlaufstörungen“ möglich); bei diesen Bedingungen ist die Verwendung von rasch trocknendem Verdünner vorzuziehen.

-Rolle, Pinsel: mit Verdünner S800.

ANWENDUNG

Verdünnung	5-10% mit Nitroverdünner NV5000
Anwendungsbedingungen	+5°C +40°C >3°C über dem Taupunkt Relative Feuchtigkeit: < 70%
Anwendungsart Airless	Düsendruck: 15 MPa (150 kp/cm ² , 2100 psi). Düse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Öffnungswinkel; 40 - 80° Luftdruck: Kompressionsverhältnis 30:1 (Druck 150-180 kg/cm ²)
Anwendungsart konventionelles Sprühgerät	Düse: 1,6 – 1,8mm Öffnungswinkel; 40 - 80° Luftdruck: 3,5-4 kg/cm ²)
Verdünner zum Reinigen	Nitro NV5000

TROCKNUNG

Die angegebenen Daten sind reine Richtwerte. Die effektive Trocknungszeit kann kürzer oder länger sein, je nach Dicke des Films, Belüftung und Feuchtigkeit. Dickere Schichten und ungünstige Umgebungsbedingungen verzögern die Trocknung und die Tiefenhardtung.

DTF 50 Micron

TECHNISCHES DATENBLATT

CROMETAL TIPO A
Rasch trocknende Rostschutz-Grundierung

Oberflächen-Temperatur	10°C	23°C
Staubtrocken	45'	15'
Griffest	3Std.	45'
Komplett	24Std.	12Std.
Wartezeit vor Überstreichen min.	90'	45''

**EMPFOHLENE
SCHLUSSANSTRICHE**

Rasch trocknende Lacke: Supersinteol Rapido, RE30;
 Synthetische Lacke: Gladium, Eno, Sinto 26;
 Eisenglimmerlacke FER RE GG16, FER GG11;

EMPFOHLENES SYSTEM

Ländliche Umgebung

Produkt	Schichten	Dicke nass	Dicke trocken
Crometal Tipo A	1	107	60
Crometal Tipo A	1	107	60
RE 30	1	90	50
Total	3	304	170

MÖGLICHE SYSTEME

Produkt	Schichten	Dicke nass	Dicke trocken
Crometal Tipo A	1	134	75
Fer RE GG 16	1	90	50
Total	2	224	125

HINWEISE

Für eine fachmännische Ausführung der Arbeit müssen unbedingt die Anweisungen befolgt werden, die im Book CAP Arreghini enthalten sind. Die spezifischen Daten wurden bei +23°C, mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65% und den angegebenen Dicken bestimmt. Unter anderen Bedingungen ändern sich die Daten und folglich auch die Zeiten zwischen den verschiedenen Vorgängen. Die enthaltenen technischen Informationen stellen nur Richtwerte dar. Aufgrund der großen Vielfalt der Untergründe und Anwendungsbedingungen empfiehlt es sich, die Gebrauchstauglichkeit und die Wirksamkeit des Produkts durch Proben auf dem zu behandelnden Untergrund zu überprüfen.