

## EIGENSCHAFTEN

Rostschutzgrundierung mit schneller Trocknung, ideal als Grundierung für das Aufsprühen von schnell trocknenden Lacken und Alkydlacken. Sie eignet sich zur Korrosionsvorbehandlung von Eisenuntergründen und aufgrund ihrer hervorragenden Haftung als Haftgrundierung für Aluminium, verzinkten Stahl, Leichtmetalle, Kunststoffe und Glasfaserverstärkte Kunststoffe. Er zeichnet sich durch eine hervorragende Benetzung des Untergrundes, ausgezeichnete Haftung, Härte und Flexibilität aus und ist beständig gegen natürliche Beanspruchungen durch Maßänderungen des Untergrundes bei wechselnden Witterungsbedingungen. Er ist leicht aufzutragen, bietet eine gute Haftung für Lacke und verbessert deren Deckkraft, da er über eine hervorragende Füllkraft, Verlauf und Deckkraft verfügt.

## ZUSAMMENSETZUNG

Epoxidesterharze, hochwertige Füllstoffe und passivierende Pigmente auf Zinkphosphatbasis.

## PRODUKTEIGENSCHAFTEN

	WERT	METHODE
KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT	AUSGEZEICHNET	
HAFTUNG	AUSGEZEICHNET	
SCHLAGFESTIGKEIT	AUSGEZEICHNET	
TROCKENREST IN VOLUMEN	58-62	
TROCKENREST IN GEWICHT	68-74	Innen PF25
TROCKNUNG	Überstreichbar 24 Stunden Vollständig 5 Tage	Innenbereich PF2

## SPEZIFIKATIONEN

	WERT	METHODE
SPEZIFISCHES GEWICHT	1300-1450 g/l	Innen PF3
DECKUNG	95-99	Innen PF11

## LAGERUNG

Das Produkt muss in den Originalbehältern bei einer Temperatur zwischen +5 °C und +30 °C und fern von Zündquellen gelagert werden.

## FARBEN

Weiß, Schwarz, RAL 3009, RAL 7001. Zwischen den einzelnen Produktionschargen kann die Farbe leicht variieren, daher ist es erforderlich, die Arbeiten mit derselben Produktionscharge abzuschließen.

## VERWENDUNG

Geeignet zum Schutz von neuen oder zu wartenden Eisenkonstruktionen wie Fensterrahmen, Geländern, Lastkähnen, Zisternen, Metallkonstruktionen und landwirtschaftlichen Geräten, die besonders aggressiven und korrosiven Einflüssen in ländlicher, maritimer und industrieller Umgebung ausgesetzt sind. Die empfohlene Schichtdicke für einen guten Schutz ist je nach Aggressivität der Umgebung festzulegen, und die Anwendung muss immer auf einem vollkommen sauberen Untergrund erfolgen.

Kann nach 45 Minuten nass-in-nass aufgesprüht werden.

Es muss innerhalb von 72 Stunden mit der Endbeschichtung überstrichen werden, um eine gute Haftung zwischen den Schichten zu gewährleisten.

Geeignet als Haftgrundierung auf Materialien mit geringer Haftung wie verzinktem Stahl, Legierungen, Aluminium, Kunststoff und Glasfaser. Vor dem Schutz muss die galvanische Verzinkung 2-3 Monate lang der Witterung ausgesetzt werden. Die Haftung auf dem Untergrund ist beeinträchtigt, wenn die Anwendung auf feuchtem Untergrund oder bei hoher Luftfeuchtigkeit erfolgt.

Die tatsächliche Temperatur während der Anwendung muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht > 65 % betragen.

Corrobloc kann mit schnell trocknenden Lacken wie *Supersinteol Rapido* und mit synthetischen Lacken wie *Remdur*, *Gladium*, *Unifercap* überstrichen werden.

<b>WERKZEUGE</b>	Pinself, Rolle, Sprühgerät (bei hohen Temperaturen und einer Luftfeuchtigkeit von <40 % kann es zur Bildung von „Staub“ kommen).
<b>VERDÜNNUNG</b>	Spritzgerät: 5-10 % mit Verdünner <i>Nitro NV 5000</i> Rolle, Pinself: 5-10 % <i>Verdünner S800</i>
<b>ERTRAG</b>	6,5-8 m <sup>2</sup> /kg pro Schicht (60-μ m trocken)
<b>ANWENDUNGSTEMPERATUR</b>	+5 °C bis +30 °C

**ANSTRICH**

Die Vorbehandlung der Oberfläche ist von größter Bedeutung und wirkt sich auf die Leistungsfähigkeit des Beschichtungszyklus aus. Eine gute und korrekte Vorbereitung des Untergrundes ist eine Garantie für die Qualität und Haltbarkeit der Beschichtung: Ein hochwertiges Produkt, das auf einen schlechten Untergrund oder einen unsachgemäß behandelten Untergrund aufgetragen wird, ist einem vorzeitigen Verschleiß ausgesetzt, der durch mögliche Veränderungen der Beschichtung selbst gekennzeichnet ist.

#### **Neues Eisenprodukt**

1. Die Oberfläche mit *Nitro NV 5000* Verdünner reinigen und entfetten.
2. Tragen Sie zwei Schichten *Corrobloc* mit einer Gesamtdicke von 120μ m trocken auf und warten Sie zwischen den einzelnen Schichten 24 Stunden.
3. Nach 24 Stunden zwei Schichten *Gladium* auftragen, dabei zwischen den einzelnen Schichten 24 Stunden warten, bis 90μ m<sup>2</sup> trocken sind.

#### **Wartung eines rostigen Eisenprodukts**

4. Entfernen Sie mit Schabern, Bürsten oder Schleifpapier die sich ablösende Farbe und den Rost.
5. Tragen Sie eine Schicht *Corrobloc* auf die betroffene Stelle auf.
6. Fahren Sie wie unter Punkt 3 fort.

#### **Verzinktes Eisen**

7. Es ist wichtig zu beachten, dass das verzinkte Blech passiviert werden muss, indem die Produkte mindestens zwei bis drei Monate lang den Witterungseinflüssen ausgesetzt werden. Anschließend muss die Oberfläche leicht angeschliffen werden, um die entstandene Oxidschicht zu entfernen, und mit *Nitro NV 5000* Entfetter entfettet werden. Alternativ empfiehlt sich eine leichte Quarzsandstrahlung.
8. Auf den trockenen Untergrund eine Schicht *Corrobloc* in einer Dicke von 60μ m trockener Film auftragen.
9. Nach 24 Stunden zwei Schichten *Gladium* auftragen, dabei zwischen den einzelnen Schichten 24 Stunden warten, bis 90μ m<sup>2</sup> trocken sind.

#### **Aluminium, Leichtmetalle, Kunststoff, Glasfaser**

10. Mit Schleifpapier P180-P220 leicht anschleifen. Die zu behandelnde Oberfläche mit Nitroverdünner NV 5000 gut reinigen und sicherstellen, dass sie trocken und frei von Silikon, Wachs, Fett und Fremdstoffen im Allgemeinen ist.
11. Auf den trockenen Untergrund eine Schicht *Corrobloc* in einer Dicke von 60-μ m-trockener Film auftragen.
12. Nach 24 Stunden zwei Schichten *Gladium* auftragen, dabei zwischen den einzelnen Schichten 24 Stunden trocknen lassen, bis 90μ m<sup>2</sup> trocken sind.

*Gladium* kann durch *Remdur*, *Unifercap* oder *Supersinteol Rapido* ersetzt werden.

Hinweis: Bei Kunststoffen wird aufgrund ihres unterschiedlichen Verhaltens empfohlen, spezifische Haftungsprüfungen des Produkts auf dem Material durchzuführen.

**PUNKT  
DER  
LEISTUNGSVEREINBARUNG**

Schnell trocknender Einkomponenten-Epoxid-Grundanstrich auf Zinkphosphatbasis, zu verwenden mit einem durchschnittlichen Verbrauch von 275 g/m<sup>2</sup> und zu überstreichen mit Alkydlacken.

**HINWEISE**

Um die Arbeiten fachgerecht auszuführen, müssen die Angaben zur Vorbereitung der Oberfläche in den CAP Arreghini-Handbüchern, im Anwendungszyklus und im technischen Datenblatt befolgt werden. Die technischen Informationen sind unverbindlich. Es wird empfohlen, sie an die spezifischen Einsatzbedingungen anzupassen. Die Spezifikationen und technischen Informationen wurden bei +23 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65 % ermittelt. Unter anderen Bedingungen können die Daten und die Zeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen variieren. Unsere Empfehlungen zur Verwendung des Produkts basieren auf eigenen Beobachtungen und sorgfältigen Untersuchungen. Darüber hinaus wurden die Erfahrungen aus der praktischen Anwendung berücksichtigt. Aufgrund der enormen Vielfalt der Untergründe und Anwendungsbedingungen ist es jedoch unerlässlich, die Eignung des Produkts für die jeweilige Anwendung und seine Wirksamkeit durch Versuche am konkreten Objekt zu überprüfen.