

Technisches Merkblatt

Oldodur HS Grund

Wirtschaftliche 2-Komponenten High-Solid Grundierung mit aktiven Korrosionspigmenten für Metalluntergründe, z. B. Stahl und Aluminium. Die Einsatzgebiete umfassen z. B. Nutzfahrzeuge, Landmaschinen, Apparate- und Maschinenbau.

Art.-Nr. 303-x1xx

Bindemittelbasis	Acryl-Polyisocyanat		
Dichte (DIN 53217, +20°C)	Stamm: ca. 1,53 g/ml (farbtonabhängig) Härter: ca. 1,00 g/ml Mischung: ca. 1,41 g/ml (farbtonabhängig)		
Festkörper	Nach Gewicht: ca. 70 % in Mischung		
Viskosität (+20°C)	ca. 35 - 45 Sekunden DIN 4mm-Auslaufbecher		
Mischungsverhältnis	6 : 1 Gewichtsteile bzw. 4 : 1 Volumenteile mit PUR-Härter HS 50, Art.-Nr.: 385-0303		
Topfzeit (+20°C)	ca. 2 – 3 Stunden		
Farbtöne	303-0111: beige, 303-0136: rotbraun, 303-0172: grau		
Glanzgrad/Oberfläche 60° Messwinkel	seidenmatt		
VOC-Wert	Ca. 425 g/l (farbtonabhängig)		
Lagerung bei +20°C	ca. 12 Monate in fest verschlossenen Originalgebinden. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.		
Applikationsverfahren	Spritzen		
Schichtdicke und Verbrauch (je Schicht), Ergiebigkeiten	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 60 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 163 g/m ² bzw. 115 ml/m ² entspricht ca.: 6 m ² /kg bzw. 8,7 m ² /l <small>Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.</small>		
Verarbeitungstemperatur	min. +15° C bis max. +30° C Luft- und Objekttemperatur. Taupunkt beachten.		
Trockenzeiten (+20°C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit)	Staubtrocken	Griffest	Überarbeitbar
	Ca. 75 Minuten	Ca. 5 Stunden	Ca. 60 Minuten
Abtönung	Nur im Originalfarbton verarbeiten.		

Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

Der Oldodur HS-Grund eine schnell überlackierbare, festkörperreiche Grundierung für Eisenmetalle und Aluminium. Er zeichnet sich durch eine gute Ablaufsicherheit bei gleichzeitig gutem Verlauf aus. Nach der Aushärtung ist er hervorragend schleifbar und bietet einen guten Korrosionsschutz.

Vorbereitung der Oberfläche:

Die Vorbehandlung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems.

Stahl:	Die Oberfläche muss sauber, trocken fest und frei von Walzhaut, Rost und anderer Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden durch Strahlen nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, Normreinheitsgrad Sa 2 ½ erzielt. Entsprechende Vorbehandlungen wie Phosphatierung oder Chromatierung erhöhen die Schutzwirkung.
--------	---

Beschichtungsaufbau, z. B.:

Grundierung:	1 x 60 µm Oldodur HS Grund, Artikel-Nr. 303-x1xx
Füller:	1 x 60 µm Oldodur HS Füller, Artikel-Nr. 317-x0xx bzw. Oldodur HS NFZ Füller, Artikel-Nr. 317-x1xx
Decklack:	1 x 40 µm Oldodur HS Decklack, Artikel-Nr. 393-Farbtone

Applikationsverfahren:

Diese Angaben sind Richtwerte. Die Spritzviskosität ist den Gegebenheiten vor Ort anzupassen. Stammkomponente und Härter sind entsprechend dem Mischungsverhältnis gründlich miteinander zu vermischen, am besten mit einem mechanischen Rührwerk, anschließend umtopfen.

Spritzverfahren	Druckluftspritzen	Airless-Spritzen	Airmix-Spritzen
Spritzdruck:	4 – 5 bar	150 - 180 bar	120 – 150 bar
∅ Düsenbohrung:	1,5 - 1,8 mm	0,33 - 0,6 mm	0,28 – 0,33 mm
Verdünnung, Art.-Nr. 103-0132:	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 5 % einstellen	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 2 % einstellen	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 2 % einstellen
Verarbeitungsviskosität:	20 – 45 Sekunden	35 – 45 Sekunden	35-45 Sekunden, DIN 4mm Auslaufbecher

Das Material ist bei der Verarbeitung feuchtigkeitsempfindlich. Beim Spritzverfahren ist deshalb durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen

Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

10/05 HM 303-x1xx

Hinweis: Nur restleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben. Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.

Mit dieser Ausgabe sind die früheren Technischen Merkblätter ungültig.