

# Technisches Merkblatt

## Oldodur HS Grundierfüller

Wirtschaftlicher 2-Komponenten High-Solid Grundierfüller mit aktiven Korrosionspigmenten und füllenden Eigenschaften für Metalluntergründe, z. B. Stahl, verzinkter Stahl und Aluminium. Die Einsatzgebiete umfassen z. B. Nutzfahrzeuge, Landmaschinen, Apparate- und Maschinenbau.

Art.-Nr. 303-x0xx

<b>Bindemittelbasis</b>	Acryl-Polyisocyanat		
<b>Dichte (DIN 53217, +20°C)</b>	Stamm: ca. 1,49 g/ml (farbtonabhängig) Härter: ca. 1,01 g/ml Mischung: ca. 1,43 g/ml (farbtonabhängig)		
<b>Festkörper</b>	Nach Gewicht: ca. 66 % in Mischung		
<b>Viskosität (+20°C)</b>	ca. 50 – 60 Sekunden DIN 4mm-Auslaufbecher in der Mischung		
<b>Mischungsverhältnis</b>	10 : 1 Gewichtsteile bzw. 7 : 1 Volumenteile mit PUR-Härter 999, Art.-Nr.: 385-0999		
<b>Topfzeit (+20°C)</b>	ca. 2 – 3 Stunden		
<b>Farbtöne</b>	303-0011: beige, 303-0015: dunkelgelb, 303-0072: grau		
<b>Glanzgrad/Oberfläche 60° Messwinkel</b>	matt		
<b>VOC-Wert</b>	Ca. 505 g/l (farbtonabhängig)		
<b>Lagerung bei +20°C</b>	ca. 12 Monate in fest verschlossenen Originalgebinden. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.		
<b>Applikationsverfahren</b>	Spritzen		
<b>Schichtdicke und Verbrauch (je Schicht), Ergiebigkeiten</b>	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 60 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 190 g/m <sup>2</sup> bzw. 133 ml/m <sup>2</sup> entspricht ca.: 5,2 m <sup>2</sup> /kg bzw. 7,5 m <sup>2</sup> /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>		
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	min. +15° C bis max. +30° C Luft- und Objekttemperatur. Taupunkt beachten.		
<b>Trockenzeiten (+20°C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit)</b>	Staubtrocken	Griffest	Überarbeitbar
	Ca. 60 Minuten	Ca. 4 Stunden	Ca. 60 Minuten
<b>Abtönung</b>	Nur im Originalfarbton verarbeiten.		

**Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:**

Der Oldodur HS-Grundierfüller ist eine schnell überlackierbare, festkörperreiche Grundierung für Eisenmetalle mit füllenden Eigenschaften. Er zeichnet sich durch eine gute Ablaufsicherheit bei gleichzeitig gutem Verlauf aus. Nach der Aushärtung ist er hervorragend schleifbar und bietet einen guten Korrosionsschutz. Im Zweischichtaufbau lässt er sich nass-in-nass mit PUR-Decklacken überarbeiten.

**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 Grundierfüller, Artikel-Nr. 303-x0xx
Füller:	1 x 60 µm Oldodur HS NFZ Füller, Artikel-Nr. 317-x1xx oder 1 x 60 µm Oldodur HS Grundierfüller, Artikel-Nr. 303-x0xx
Decklack:	1 x 40 µm Oldodur HS Decklack, Artikel-Nr. 393-Farbtan

**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
Verarbeitungsverkosität:	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.

12/05 HM 303-x0xx

Hinweis: Nur restentleerte 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.