TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA HS-Stahlschutzgrund 3K200

Produkteigenschaft

REESA HS-Stahlschutzgrund 3K200 basiert auf spezieller lösemittelbasierter Alkydharztechnologie und eignet sich für die Innen- und Außenanwendung. Das flüssige Material besitzt eine praxisgerechte Thixotropie, die Stehvermögen an senkrechten Flächen und Kanten, besonders bei vorzugsweise eingesetztem Airless-Spritzverfahren, gewährleistet. Geforderte Schichtdicken können daher problemlos und gezielt erreicht werden. Des Weiteren sind schnelle Trocknung, hoher Korrosionsschutz und universelle Überarbeitbarkeit die besonderen Leistungsmerkmale dieses Materials. Besonders hervorzuheben ist der hohe Festkörper der Qualität, durch den auch im verarbeitungsfertigen Zustand VOC-Werte von 300 g/l erreicht werden. Dadurch eignet sich das Produkt hervorragend zur Erfüllung des spezifischen Reduzierungsplanes für den Stahl- und Anlagenbau.

Anwendungsgebiet

REESA HS-Stahlschutzgrund 3K200 wird als universelle Korrosionsschutz-Grundierung in der stahlverarbeitenden Industrie auf gestrahlten oder gut manuell entrosteten Untergründen eingesetzt. Geeignete Objekte und Anwendungsbereiche sind z. B. Stahl- und Hallenkonstruktionen, Fahrzeug- und Maschinenbau, Behälter, Silos u. ä.

Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), eckiges Korn, Mindestrautiefe >=40 µm	DIN EN ISO 12944
	Manuell entrosten	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

REESA–SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl (gestrahlt oder manuell vorbereitet)		**Trocken-filmdicke**
Grundbeschichtung		**REESA HS-Stahlschutzgrund**	3K200	80 – 100 µm
		zum Ausbessern, oder wenn anderweitig erforderlich		
Zwischenbeschichtung		**REESA HS-Stahlschutzgrund**	3K200	80 µm
Deckbeschichtung		**REESA KH-Industrielackfarbe**	6K400	60 - 80 µm
	oder	**REESA HS-Einschichtlack ZP**	6K240	90 µm

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs-druck	Viskosität (DIN-Becher)
Airless-Applikation	ca. 0 – 2 %	0,33 – 0,46 mm	150 – 180 bar	25 – 45 Sek. – 6 mm
Airmix-Applikation	ca. 3 – 7 %	0,33 – 0,46 mm	80 – 120 bar	25 – 30 Sek. – 4 mm
Druckluft-Applikation	ca. 5 – 10 %	1,5 – 1,8 mm	3,5 – 4,0 bar	20 – 30 Sek. – 4 mm

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Streich- und Rollverarbeitung ist begrenzt ebenfalls (bei eingeschränkter Schutzwirkung) möglich.

Das Produkt nicht unter +8 °C und bei max. +30 °C sowie 30 – 70 % rel. Luftfeuchte (Untergrund, Luft, Material) verarbeiten.

Verdünnungen:

Standardverdünnung	**REESA Spezial-Verdünnung**	**8V019**
Verdünnung, langsam	**REESA Spezial-Verdünnung, lang**	**8V024**
Reinigungsverdünnung	**REESA Spezial-Verdünnung**	**8V019**

Physikalische Parameter:

Verbrauch	(theoretisch) ca. 260 g/m²	(praktisch) verlustabhängig
VOC	< 300 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
Dichte	ca. 2,12 kg/l	farbtonabhängig
Lieferviskosität	45 Sek. – 6 mm	DIN-Becher
Glanzgrad	matt	
Gewichtsfestkörper	ca. 86 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig
Volumenfestkörper	ca. 65 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig
Trockenfilmdicke	80 µm (Nassfilm 125 µm)	
Lagerung	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebinde bei 5 - 30 °C.	
GISCODE	BSL40	

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Trocknungsparameter:

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	
Staubtrocken	ca. 20 Min.
Klebfrei & überarbeitbar	ca. 40 Min.
Grifffest	ca. 3 Std.

Beständigkeit/Prüfzeugnisse:

Erfüllt Korrosivitätskategorie C2-Hoch gemäß DIN EN ISO 12944 bei 100 µm Schichtdicke.

Erfüllt Korrosivitätskategorie C3-Sehr Hoch im Verbund mit REESA HS-Einschichtlack ZP 6K240. Detaillierte Informationen sind auf Anfrage erhältlich.

Das Produkt ist geeignet und freigegeben als Grundierung für die HENSOTHERM-Stahlbrandschutzsysteme 3KS und 4KS der Firma Rudolf Hensel GmbH. Die Einhaltung der Verarbeitungshinweise der Firma Rudolf Hensel GmbH ist hierbei wesentlich.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Suding & Soeken garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Suding & Soeken übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltanforderungen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage www.reesa.de zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.

Suding & Soeken GmbH & Co. KG · Lack- und Farbenfabrik seit 1888 · Funkschneise 8 · 28309 Bremen · Deutschland
TeleFon: +49 (0) 421 41 00 2-0 · TeleFax: +49 (0) 421 45 13 75 · E-Mail: industrie@reesa.de · Internet: www.reesa.de