

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## REESA 1K-HS-Acrylgrund

**3G200**

### Produkteigenschaft

**REESA 1K-HS-Acrylgrund 3G200** ist eine High Solid Grundierung und für den Einsatz im Innen- und Außenbereich geeignet. Die Pigmentierung ist blei- und chromatfrei. Gute Haftung und hohe Füllkraft kombinieren die Verwendung als Grundierung und Füller mit aktivem Korrosionsschutz. Sicheres Stehvermögen an senkrechten Flächen und Kanten gewährleistet problemlose Verarbeitung im Airless-Spritzverfahren. Schnelle Luft- und Ofentrocknung, kurzfristige Überarbeitbarkeit mit den im REESA-Systemvorschlag aufgelisteten 1K- und 2K-Lacken innerhalb der angegebenen Überarbeitungszeit, hohe mechanische Festigkeit und ausgezeichneter Stand der Endlackierung sind die praxisbezogenen Leistungsmerkmale dieses Produktes.

### Anwendungsgebiet

**REESA 1K-HS-Acrylgrund 3G200** ist als Haft- und Grundierfüller für hochwertige Lackierungen einzusetzen. Hauptanwendungsbereiche sind Industrie- und Gewerbeobjekte mit großem Einsatzspektrum, wie z. B. Kommunal- und Nutzfahrzeuge, Kräne, Baumaschinen, Baufahrzeuge, Behälter usw.

### Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=40 µm	DIN EN ISO 12944
	Manuell entrosten	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.
Verzinkung	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944
Aluminium	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944, DIN 4113

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 Industrieranstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

## REESA-SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl (gestrahlt) für höheren Korrosionsschutz		Trocken- filmdicke
Grundbeschichtung		REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub	3F787	80 µm
		Stahl (gestrahlt, manuell entrostet, verzinkt + gesweept) und Aluminium (gesweept)		
		REESA 1K-HS-Acrylgrund	3G200	60 µm
Zwischenbeschichtung		REESA 1K-HS-Acrylgrund	3G200	80 µm
Deckbeschichtung		REESA 2K-HS-Acryllack	6D180	60 - 80 µm
	alternativ	REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack	6D061/6D062	60 - 80 µm

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## TECHNISCHE DATEN

### Spritzparameter

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität (DIN-Becher)
<b>Airless-Applikation</b>	unverdünnt	0,33 – 0,46 mm	ca. 150 bar	20 Sek. – 6 mm
<b>Airmix-Applikation</b>	5 – 10 %	0,33 – 0,46 mm	70 – 100 bar	ca. 40 Sek. – 4 mm
<b>Hochdruck-Applikation</b>	ca. 5 – 15 %	1,5 – 1,8 mm	3,5 – 5,0 bar	20 – 25 Sek. – 4 mm

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Streich- und Rollverarbeitung ist 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:

<b>Standardverdünnung</b>	<b>REESA Spezial-Verdünnung</b>	<b>8V019</b>
<b>Verdünnung, langsam</b>	<b>REESA HS-Verdünnung, lang</b>	<b>8V080</b>
<b>Reinigungsverdünnung</b>	<b>REESA Spezial-Verdünnung</b>	<b>8V019</b>

### Physikalische Parameter:

<b>Verbrauch</b>	(theoretisch) ca. 200 g/m <sup>2</sup>	(praktisch) verlustabhängig
<b>VOC</b>	ca. 360 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
<b>Dichte</b>	ca. 1,92 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Lieferviskosität</b>	30 Sek. – 6 mm	DIN-Becher
<b>Glanzgrad</b>	matt	
<b>Gewichtsfestkörper</b>	ca. 81 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 58 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Trockenfilmdicke</b>	60 µm (Nassfilm 100 µm)	
<b>Lagerung</b>	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 - 30 °C.	

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

---

### Trocknungsparameter:

<b>Bei +20 °C u. 65 % r. L.</b>		
<b>Staubtrocken</b>	ca. 20 Min.	
<b>Klebfrei</b>	ca. 45 Min.	
<b>Griffest</b>	ca. 3 Std.	
<b>Überarbeitbar</b>	nach 60 Min – max. nach 7 Tagen	Bei höheren Temperaturen kürzer!

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 Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage [www.reesa.de](http://www.reesa.de) zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.