

Produktbeschreibung:

Einkomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis von hochwertigem Polyurethan (PUR), lösemittelhaltig. Mit Zinkphosphat und Eisenglimmer pigmentiert. Das Produkt ist schnelltrocknend und dickschichtig applizierbar. FG20- ist gegen diverse Öle beständig.

Anwendungsbereiche:

Geeignet als Grundbeschichtung maschinell oder von Hand vorbereiteter Oberflächen. VESTOPUR 1K-PUR-Grund ist oberflächentolerant und gut penetrierend.

Härter:

Entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. FG20-0309A1VN, rotbraun EG
Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +25°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,48 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 64%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 5,45 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 345 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 20% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +120°C trockene Wärme (ab +120-160 °C ist mit Farbtonveränderungen zu rechnen)

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtons und des Produktionsverfahrens.

Trockenzeiten:

staubtrocken: nach ca. 60 Minuten je nach Luftfeuchtigkeit
griffest: nach ca. 2 Stunden je nach Luftfeuchtigkeit
überarbeitbar: nach ca. 5-6 Stunden je nach Luftfeuchtigkeit

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85-95% betragen.

Verdünnung:

VESTOCOR Verdünnung VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOLUX, VESTOPLAST, VESTOPOX, VESTOPUR.

Untergrundvorbereitung:

Die optimalen technischen Eigenschaften werden erreicht nach Strahlen Vorbereitungsgrad Sa 2,5. Bei maschineller Oberflächenvorbereitung P Ma/P St3 oder händischer Oberflächenvorbereitung P St 2 der DIN EN ISO 12944, Teil 4

ist die erzielbare Schutzdauer etwas geringer.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig und satt aufzutragen und zu verstreichen. Aufgrund der schnellen Trocknung muss zügig gearbeitet werden. Im Allgemeinen wird unverdünnt gearbeitet.

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.

Mindestdruck: ca. 120 bar

Düse: ca. 0,41 – 0,58 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Untergrundvorbereitung: Fehlstellen mindestens maschinell nach P Ma/P St 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4 vorbereiten. Ausbessern mit VESTOPUR 1K-PUR-Grund FG20-.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebssicherheitsverordnung:

Die Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

Stammlack: ca. 3 Monate, bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde.

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

Weitere Angaben sind dem Merkblatt M023 „Polyester und Epoxidharze“ der Berufsgenossenschaft zu entnehmen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.