

## 1K-Einschicht-Eisenglimmer

(in zahlreichen Farbtönen lieferbar.)

HT 1K-Eisenschutzlack ist ein Thixotroper, dickschichtiger Einschichtlack auf Alkydharzbasis mit hervorragender Deckkraft. Matt Metallbeschichtung Korrosionsschutz Grund-, Zwischen- und Deckanstrich in einem. Leichte Verarbeitung, sehr gute Haftung, Blei- u. chromatfrei. auf vielen metallischen Untergründen.

### Farbton:

Im Rahmen unseres 3-Basen-Mischsystems können viele Farbtöne wie RAL, DB abgefärbt werden

### Glanzgrad:

Matt

### EU-Grenzwert für den VOC-Höchstgehalt:

410 g/l

### Flammpunkt:

>25°C

### Dichte nach DIN 53217:

1,34-1,42 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton

### Viskosität nach DIN EN ISO 2884-1:

je nach Basen-Mischsystem 20°C  
1900-2400 mPas  
Thixotrop

### Technische Daten/ EN ISO 3251:

FKG 68,94-70,10%

FKV 51,68-53,60%

(abhängig vom Farbton)

Theoretische Ergiebigkeit:

TSD 120 µm Ø 325g/m<sup>2</sup>

### Anwendungsbereich:

Für Innen- und Außenbereich. Metallbeschichtung besonders für Korrosionsschutzanstriche auf Stahlkonstruktionen

### Bindemittelbasis:

Alkydharzbasis

### Gebindegrößen:

1l / 2,5l / 5l / 10l

1kg / 5kg / 10 kg / 25kg / 250kg

### Verdünnung:

HT-KH-verdünnung

### Lagerung/Haltbarkeit:

In gut verschlossenen, kühl aber frostfrei gelagerten Gebinden mind. 12 Monate.

### Reinigung der Werkzeuge:

Die Arbeitsgeräte müssen sofort nach Gebrauch mit Lösemittel gereinigt werden.

### Verträglichkeit mit anderen Farben:

Nicht mit anderen Werkstoffen mischen, da sonst die spezifischen Eigenschaften verloren gehen.

### Trockenzeit:

TG1 staubfrei	60 Min.
TG5 griffest	2-3 Std.
überstreichbar	12 Std.
mech. belastbar	24 Std.

Die Werte wurden bei 23°C, 60% rel. Luftfeuchtigkeit und 150µm NSD gemessen. Tiefere Temperaturen und/oder höhere Luftfeuchtigkeit ergeben längere Trockenzeiten.

### Verarbeitung:

Für Spritzapplikation eingestellt, jedoch auch Streichapplikation möglich.

### Spritzapplikation:

Airless

Düsenöffnung: 0,18 – 0,38 mm

Druck: 120 – 200 bar

Sowohl bei Streich – als auch bei Spritzapplikation nicht mehr als 3-4% verdünnen.

Nicht unter +8 °C Objekt, und Lufttemperatur bzw. über 70 - 80% rel. Luftfeuchtigkeit applizieren. Bei allen Farben und Lacken ist beim weiteren (mehr als 5%) Verdünnen der Ware mit einer Beeinträchtigung des Festkörpers und des Deckvermögens zu rechnen. Nicht unter direkter Sonneneinwirkung verarbeiten. Nicht bei Regen, Tau und kälteren Temperaturen (gilt auch für Abkühlung in der Nacht) applizieren.

Optimale Verarbeitung bei 18 -28 °C  
Ideale Luftfeuchtigkeit 40 – 60 % / rel. LF

### Aplikationsbedingungen :

Wie normal für einen guten Anstrich erforderlich muss die Temperatur der Oberfläche über den Taupunkt liegen, um Kondensat zu vermeiden. In schlecht belüfteten und schwer zugänglichen Bereichen für ausreichend Ventilation während der Applikation und der Trocknung sorgen.

### Untergrundvorbehandlung:

Stahlflächen müssen frei von Rost, Fett und Verschmutzungen sein. Angerostete Flächen entrostet, abbürsten, entfetten und säubern. Bei stark abgewitterten, intakten Flächen ohne Rostbefall ebenso vorgehen. Alte nicht mehr intakte Anstrichschichten restlos entfernen. Stahlqualität sollte einen mindest Reinheitsgrad von SA 2 ½ ISO 8501-1 oder mech. Reinigung auf ST 3 ist abhängig von der korrosiven Belastung.

### Deckanstrich:

Entfällt da Einschichtsystem.

### Entsorgung:

Gemäß Sonderabfallgesetz BGBL 186/1983 entsorgen. ÖNORM S 2101 Sonderabfallschlüsselnummer 55502.

**Bei Unklarheiten und weiteren Fragen steht Ihnen das Technische Team gerne zur Verfügung.**