

## Zinkphosphatgrund GK-02

### Allgemeine Produktbeschreibung:

Hochwertige vielseitig verwendbare Grundbeschichtung mit ausgewählten Rostschutzpigmenten. Einkomponentig auf Kunstharzbasis.

### Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Zur Beschichtung von Stahl und Eisen; für Innen und Außen. Frei von Chromat- und Bleiverbindungen. Schnelltrocknend. Für viele Grundierarbeiten an Industrieanlagen, für Fahrzeugreparaturen, Baukonstruktionen.

### Produktdaten:

<b>Bindemittelbasis:</b>	Alkydharz
<b>Aussehen:</b>	mittelviskos
<b>Farbtöne:</b>	siehe Farbkarte Nr. 7 grau-grün, rotbraun, schwarz, weiß, Sonder- und einige RAL-Farbtöne (keine DB-Farbtöne)
<b>Glanzgrad:</b>	halbmatt 60 (60°) bis stumpfmatt 5 (60°) je nach Farbton
<b>Lieferform:</b>	verarbeitungsfertig
<b>Liefergebände:</b>	1,0 l, 2,5 l, 5,0 l, 14,0 kg, 37,0 kg
<b>Bestell-Nr.:</b>	z. B. GK-02.00.0013.0 Farbton rotbraun
<b>Lagerfähigkeit:</b>	nicht angebrochene Originalgebände bei kühler und trockener Lagerung 2 Jahre

### Verarbeitungshinweise:

#### Zubereitung des Materials:

Vor der Verarbeitung am besten mit Rührgerät gut mischen. Boden und Gefäßwand müssen mit erfasst werden.

#### Verarbeitungsmethoden:

Das Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und einer gleichmäßigen Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Das Spritzverfahren führt meistens zum besten Ergebnis.

#### Streichen-Walzen:

Gute Benetzung und Penetration des Untergrundes, insbesondere, wenn andere Auftragsverfahren nicht möglich sind.

#### Luft-Spritzen:

Im Hochdruckverfahren mit 1,5 – 2 mm Düse, 4 – 6 bar, falls erforderlich, wenig Verdünnung zugeben.

#### Airless-Spritzen:

Spritzdruck in der Pistole mind. 180 bar, Düsen von 0,38 – 0,53 mm, Spritzwinkel 65 – 80°.

#### Estas-Spritzen:

z.B. mit Ransburg Nr. 2 oder mit vergleichbaren Anlagen. Elektrostatistisch eingestellt. Angaben des Herstellers beachten.

**Verarbeitungstemperatur:** mind. +5°C Material- und Objekttemperatur

**Verarbeitungszeiten:** unbegrenzt, da 1-Komponenten-Material

**Lösemittel und Gerätereinigung:** Lösemittel VK-30

### Oberflächenvorbehandlung:

#### Stahl:

Mechanisch entrosten von Hand oder maschinell mit geeignetem Werkzeug, oder Strahlen bis Grad SA 2 ½.

#### Altanstriche:

Gut haftende Altanstriche gründlich reinigen, lose Teile entfernen. Schadstellen mechanisch oder durch Strahlen entrosten und vor dem Überstreichen ausflecken.

### Beschichtungssysteme:

#### Vorschläge:

##### Handentrosteter und gestrahlter Stahl:

1 x Zinkphosphat-Grundierung GK-02  
1 – 2 x Deckbeschichtungslack LK-12 oder LK-32 oder LK-52  
mind. 200 µm Gesamttrockenschichtdicke

#### Überlackierbarkeit:

Bei der Überarbeitung mit aromatenhaltigen Beschichtungen, wie z. B. LZ-80, LZ-90 kann es zum Hochziehen, bzw. zur Runzel- und Kräuselbildung kommen, insbesondere wenn die Durchtrocknung der Grundierung noch nicht weit genug fortgeschritten ist.

Beim Überlackieren mit aromatenfreien Lacken, wie z. B. LK-12 kann nach ca. 1 Tag (24 Std.) überlackiert werden. Wir empfehlen: Musterflächen anzulegen!

### Technische Daten:

**Theoretische Ergiebigkeit:** ca. 6,0 m<sup>2</sup> / kg (60 µm DFT)

#### Trockenzeiten (ca. 60 µm/+20°C):

T1 (staubtrocken):	ca. 45 min	DIN EN ISO 9117-5
T6 (griffest):	ca. 8-9 h	DIN EN ISO 9117-5

#### Beständigkeit:

**Temperatur:** ca. +80°C Trockenhitze, kurzzeitig +100°C  
**Chemische Einflüsse:** abhängig von den verwendeten Deckbeschichtungen

### Wichtige Informationen:

**EU-Verordnung:** Kat. B/c, 540 g/l VOC (2007). Dieses Produkt enthält max. 540 g/l VOC.

#### Gefahrenhinweise:

Gefahrenhinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Weitere Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.

**Datenbasis:** Sämtliche technischen Angaben in diesem Merkblatt beruhen auf Laborprüfungen und können von tatsächlich sich aus der Praxis ergebenden Werten abweichen.

#### Rechtshinweise:

Die obigen Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen unter der Voraussetzung ordnungsgemäßer Lagerung und fachgerechter Verarbeitung. Diese Angaben stellen technische Qualitätsbeschreibungen und keine zugesicherten Eigenschaften im Rechtssinne dar. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer, und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils gültigen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

**Mit dem Erscheinen einer Neuauflage dieses Techn. Merkblattes und neuem Druckdatum verlieren die Angaben auf den alten Datenblättern ihre Gültigkeit.**

Die aktuelle Version ist abrufbar im Internet, bzw. tel. unter 0049 (0) 9187 97 03 13.

TM/GK-02 überarbeitet am: 25.11.16 rei/in /  
Druckdatum: 25.11.16/01-01/D

