

## RELEST® Protect 224 1K-AK-Primer

Art.-Nr. I224-1732

### Produkteigenschaften:

<b>Bindemittelbasis</b>	Alkydharz
<b>Mischungsverhältnis</b>	entfällt
<b>Härter</b>	entfällt
<b>Viskosität</b>	ca. 2900 - 3400 mPas
<b>Farbton</b>	ca. RAL 7032
<b>Dichte ISO 2811-1</b>	ca. 1,39 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörpergehalt</b>	Volumen: ca. 43% Gewicht: ca. 68%
<b>Verarbeitungszeit</b>	entfällt
<b>Glanzgrad</b>	matt
<b>VOC-Gehalt</b>	ca. 445 g/l
<b>Ergiebigkeit (theoretisch)</b>	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 60 - 80 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 260 g/m <sup>2</sup> entspricht ca.: 4 m <sup>2</sup> /kg  Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.

Die technischen Daten beziehen sich auf 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit.

### Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

RELEST® Protect 224 1K-AK-Primer ist eine schnelltrocknende Korrosionsschutzgrundierung für den Einsatz auf Stahl, Eisen und Gußeisen. Die Haupteinsatzgebiete sind Fahrzeug-, Maschinen-, Waggon- und Apparatebau. Auch als Schweißprimer bis 25 µm Trockenfilmschichtdicke einsetzbar.

## RELEST® Protect 224 1K-AK-Primer

Art.-Nr. I224-1732

### Vorbereitung des Substrats:

#### Allgemein:

Die Vorbehandlung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden bei Vorbehandlung durch Strahlen im Normreinheitsgrad Sa 2 ½ nach DIN ISO 12944-4, erzielt.

Nicht tragfähige Altbeschichtungen entfernen. Tragfähige Altbeschichtungen reinigen, anschleifen und entstauben.

#### Verarbeitung:

(Daten sind beispielhafte Angaben.)

<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	min. +5°C bis max. +35°C Luft- und Objekttemperatur max. rel. Luftfeuchtigkeit < 85% Taupunkt beachten
---------------------------------	--

### Applikationsverfahren:

(Es handelt sich bei den Daten um ca. Angaben, die Viskosität ist temperaturabhängig.)

Spritzverfahren	Druckluftspritzen	Airless	Airmix	Roll- und Streichapplikation
Spritzdruck [bar]: Zerstäuberluft [bar]: Düsengröße [mm/inch]: RELEST® Thinner AK 115 [%]: Art.-Nr.: I101-0115	3,0 - 5,0 2,0 - 3,0 1,5 - 2,0 mm 0 - 15%	80 - 130  0,23 - 0,33 mm / 0,009 - 0,013 inch 0 - 5%	60 - 90 2,0 - 3,0 0,23 - 0,33 mm / 0,009 - 0,013 inch 0 - 5%	in Lieferkonsistenz

Es ist unbedingt erforderlich, durch einen wirksamen Wasserabscheider für trockene Spritzluft zu sorgen.

## RELEST® Protect 224 1K-AK-Primer

Art.-Nr. I224-1732

### Trockenzeiten:

Trockenzeiten (ISO 9117)	staubtrocken	griffest / überarbeitbar	chem./mech. beanspruchbar
Lufttrocknung:	ca. 30 min	ca. 60 min	ca. 7 d

Höhere Temperaturen und größere Luftbewegung bzw. -austausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.

### Standard-Beschichtungssysteme:

Der Beschichtungsaufbau und die Zahl der Schichten richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

	Stahl:
<b>Grundbeschichtung:</b>	1 x 60 µm RELEST® Protect 224 1K-AK-Primer
<b>Deckbeschichtung:</b>	1 x 60 µm RELEST® Protect 466 1K-AK-Topcoat, Art.-Nr.: I466-Farbtone (alternative Decklacke verfügbar)

### Lagerung/Transportbedingung:

Das Material kann ca. 24 Monate in fest verschlossenen Originalgebinden gelagert werden. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten.

Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten.

Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

### Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.