

## RELEST® Protect 266 1K-AK-Primer

Art.-Nr. I266-Farbton

### Produkteigenschaften:

<b>Bindemittelbasis</b>	Alkydharz
<b>Viskosität</b>	thixotrop
<b>Farbtöne</b>	siehe aktuelles Lieferprogramm
<b>Dichte (ISO 2811-1)</b>	ca. 1,35 g/cm <sup>3</sup> , farbtonabhängig
<b>Festkörpergehalt</b>	Gewicht: ca. 68%, farbtonabhängig Volumen: ca. 47%, farbtonabhängig
<b>Glanzgrad</b>	matt
<b>VOC-Gehalt</b>	ca. 430 g/l, farbtonabhängig
<b>Ergiebigkeit (theoretisch)</b>	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 230 g/m <sup>2</sup> entspricht ca.: 4 – 5 m <sup>2</sup> /kg  <small>Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Der praktische Verbrauch ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.</small>

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

### Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

RELEST® Protect 266 1K-AK-Primer ist eine schnelltrocknende, aktive Korrosionsschutzgrundierung für den Einsatz im Maschinen-, Stahl- und Schiffbaubereich. Das Material ist bei trockener Hitze bis +80°C beständig. Die Beschichtung ist schwer entflammbar gemäß IMO Res. MSC.61 (67) (FTP-Code), Anlage 1, Teil 5. Die Anwendung auf Rohre, Rohrabdeckungen und Kabel ist nicht Bestandteil der Zulassung.

### Vorbereitung des Substrats:

#### Allgemein:

Die Vorbereitung 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 einer Vorbereitung durch Strahlen nach DIN ISO 12944-4 erzielt. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Tragfähige Altanstriche reinigen, anschleifen und entstauben.

### RELEST® Protect 266 1K-AK-Primer

Art.-Nr. I266-Farbton

#### Verarbeitung:

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

#### Applikationsverfahren:

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

Spritzverfahren	Fließbecher	Airless	Airmix	Rollapplikation
Spritzdruck [bar]: Zerstäuberluft [bar]: Düsengröße [mm]: RELEST® Thinner AK 115 [%]: Art.-Nr. I101-0115	4 - 5 bar - 1,8 - 2,5 mm mit bis zu 15% einstellen	150 - 180 bar - 0,28 - 0,33 mm Unverdünnt, ggf. mit bis zu 10% einstellen	80 - 100 bar - 0,28 - 0,33 mm Unverdünnt, ggf. mit bis zu 10% einstellen	thix. Unverdünnt, ggf. mit bis zu 5% einstellen

#### Trockenzeiten:

Trockenzeiten bei 80 µm TSD	klebfrei	griffest	überarbeitbar	beanspruchbar
<b>20°C / 65% rel. Feuchte</b>	ca. 1 h	ca. 3 h	ca. 6 h	ca. 7 d

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

## RELEST<sup>®</sup> Protect 266 1K-AK-Primer

Art.-Nr. I266-Farbtone

### Standard-Beschichtungssysteme:

Der Beschichtungsaufbau richtet sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und der Beanspruchung.

	Stahl
Grundbeschichtung:	1 x 80 µm RELEST <sup>®</sup> Protect 266 1K-AK Primer
Deckbeschichtung:	1 x 40 µm RELEST <sup>®</sup> Protect 466 1K-AK-Topcoat

### 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.