

## OSNAPOX-1K-Zinkstaubgrund

nach Stoff-Nr. 588.20.38

Art.-Nr.: 7038-91070

### 1-komponentige Zinkstaubgrundierung nach alter Vorschrift <sup>1</sup>

<b>Untergründe / Vorbehandlung:</b>	Die Untergründe müssen absolut sauber, trocken, staub- und fettfrei sein.
	<i>Baustahl, Stahlblech:</i> Strahlen Sa 2½
	<i>Grauguss:</i> bei der Ausbesserung von Verzinkungen haftet dieses Produkt auch an aufgerauten Überlappungsstellen
	<i>Verzinkungen:</i>
	<i>rostfreier Stahl:</i>
	<i>Leicht-/Buntmetalle:</i>
	<i>Holz/Holzwerkstoffe:</i> nicht geeignet
	<i>Mineralische Untergründe:</i>
	<i>Kunststoffe:</i>
	<i>Altlackierungen, Fremdgrundierungen:</i>

### VERARBEITUNG

**Lagerstabilität:** In ungeöffneten Originalgebinden bei Lagertemperaturen zwischen 15 und 25°C mindestens 12 Monate.  
 Eine Phasentrennung oder leicht aufrührbarer Bodensatz beeinträchtigen die Qualität des Anstriches nicht.  
 Lagertemperaturen über 30°C sind zu vermeiden, da durch Reaktionen der Bindemittel Veränderungen des Farbtones und der Viskosität eintreten können.  
 Angebrochene Gebinde sind gut zu verschließen und möglichst bald aufzubrauchen.

**Verdünnung:** **OSNASOL Special Verdüner** Art.-Nr.: **0089-00580**

**Applikation:** Vor der Verarbeitung sind der Farbton und die Verträglichkeit mit dem Untergrund zu prüfen. Objekt-, Werkstoff- und Umgebungstemperatur sollen nicht unter 15 und nicht über 25°C betragen und müssen mindestens 5° über dem Taupunkt liegen.  
 Es sind vorzugsweise Airless-Spritzverfahren anzuwenden. Die Spritzparameter sind so an das Produkt anzupassen, dass ein Verdünnen nicht nötig ist.

Alle angegebenen Werte sind nur Beispiele, die tatsächlichen Einstellungen sind verfahrens- und anlagenabhängig	Viskosität	Düsen- durchmesser		Spritz- druck (bar)
		(mm)	(mil)	
<i>Airless spritzen</i>	unverdünnt	0,3 - 0,7	12 - 30	120 - 200
<i>Becherpistole</i>	nur in Ausnahmefällen			
<i>Streichen/Rollen</i>	unverdünnt fachgerecht auftragen und verschleichen um Oberflächenstörungen und ungleichmäßige Schichtstärken zu vermeiden			

**theor. Ergiebigkeit:**

<b>bei 50 µm Trockenfilmstärke</b> = 110 µm Nassfilm = 270 g/m <sup>2</sup>	9,1 m <sup>2</sup> /l = 3,6 m <sup>2</sup> /kg
<b>bei 70 µm Trockenfilmstärke</b> = 150 µm Nassfilm = 380 g/m <sup>2</sup>	6,5 m <sup>2</sup> /l = 2,6 m <sup>2</sup> /kg

**Trocknung:** (bei Normklima 23/50 und ausreichender Luftbewegung) *staubtrocken* ca. 15 Min.  
*griffest / überarbeitbar* ca. 1 Std.  
*ausgehärtet* ca. 5 Tage  
 Bei Trocknungstemperaturen unter 10°C, Luftfeuchtigkeit über 85% oder ungenügender Luftbewegung erhöhen sich die die Trockenzeiten erheblich.  
 Trocknungstemperaturen unter 5°C können Filmstörungen (Blasenbildung, Haftverlust) hervorrufen

<sup>1</sup> DIN 55928 Grundbeschichtung Typ C: Epoxidharzester Zinkstaub, diese Grundierung wurde nicht in die Liste der DIN EN ISO 12944-5 aufgenommen. Sie ersetzt aber im Bereich der Korrosivitätsklassen C2 und C3 Alkydharzgrundierungen mit Zinkphosphat

<b>TECHNISCHE DATEN</b>	
<i>Dichte:</i>	2510 kg/m <sup>3</sup>
<i>FK-Dichte:</i>	4450 kg/m <sup>3</sup>
<i>Festkörper:</i>	81 Gewichts-% 46 Volumen-%
<i>VOC-Gehalt:</i>	18,9 Gewichts-%
<i>ChemVOCFarbV-Einstufung:</i>	VOC-Wert: = 474 g / l
<i>Bindemittelbasis:</i>	Epoxidharzester mit modifizierenden Zusätzen
<i>Farbtöne:</i>	mittelgrau (grünlich / rötlich eingefärbt auf Anfrage)
<i>Lieferviskosität:</i>	strukturviskos, Auslaufzeit DIN 53211 nicht eindeutig bestimmbar
<b>FILMEIGENSCHAFTEN</b>	
<i>Glanzgrad:</i>	matt
<i>Beständigkeiten:</i>	abhängig vom weiteren Beschichtungsaufbau
<i>(ohne Überlackierung)</i>	
<i>Wetter</i>	<b>C2-kurz</b> Lösemittel -
Tropfwasser	- Treibstoffe -
Wäßrige Reinigungsmittel	- Schmierstoffe <b>o</b>
Wasserlagerung	- trockene Hitze <b>450°C</b>
<i>Überlackierbarkeit:</i>	mit <u>EPE-Zinkphosphatgrundierungen (7038-xxxx)</u> 16 Std. - > 1 Monat <u>2-K-EP-Grundierungen und -Lacke</u> nach eigenverantwortlichen Vorversuchen <u>2K-PUR-Lacke</u>
<b>LIEFER- UND VERSANDEINHEITEN</b> (unter Beachtung der Mindestbestellmengen):	
1 Karton mit	12 x 0,75 l = 22,6 ± 0,6 kg
1 Eimer mit	5 l = 12,5 ± 0,3 kg
1 Eimer mit	10 l = 25,1 ± 0,5 kg
andere Einheiten auf Anfrage	
<b>ARBEITSSICHERHEIT / LAGERUNG / UMWELTDATEN</b>	
Für die Verarbeitung und Lagerung sind die allgemeingültigen Richtlinien für den Umgang mit Anstrichstoffen einzuhalten. Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden sind zu beachten. Einzelheiten entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern.	

Die Angaben in unseren Merkblättern und sonstigen Schriften beruhen auf unseren sorgfältigen Forschungen und Prüfungen. Eine Verbindlichkeit kann aus ihnen nicht hergeleitet werden. Sie stellen keine zugesicherten Eigenschaften im Sinne des Gesetzes dar. Sie werden nach bestem Wissen und Gewissen weitergegeben, befreien jedoch den Anwender nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck. Schutzrechte Dritter und behördliche Vorschriften und Anordnungen sind zu beachten.

### OSNATOL- Werk GmbH & Co. KG

Kommanditgesellschaft: Sitz Belm, Registergericht Osnabrück HRA 3095  
 Persönlich haftende Gesellschafterin: Osnatol-Chemie Beteiligungs-GmbH, Sitz Belm,  
 Registergericht Osnabrück HRB 1539  
 Geschäftsführer: Dipl.-Kfm. Hans-Jürgen Bartels und B.Eng. Mareike Bartels  
 Gerichtsstand Osnabrück  
 Ust-IDNr.: DE117584437 Steuer-Nr. 65/207/03285

<http://www.osnatol.de>  
 e-mail: [info@osnatol.de](mailto:info@osnatol.de)

### Banken:

Volksbank GMHütte eG (BLZ 265 659 28) 4583 000.200  
 BIC: GENODEF1HGM IBAN: DE44 2656 5928 4583 0002 00  
 Deutsche Bank Osnabrück (BLZ 265 700 90) 0557 44700  
 BIC: DEUTDE33B265 IBAN: DE26 2657 0090 0055 7447 00