

OSNAPRIME 1K HS (Farbton)

Art.-Nr.: 7149-xxxx

Anwendungsbereiche

OSNAPRIME 1K HS ist eine schnelltrocknende, aktive Korrosionsschutzgrundierung (zinkphosphathaltig) auf Basis eines spezifisch modifizierten Polyesterharzes und eignet sich für den Einsatz in der stahlverarbeitenden Industrie auf gestrahlten oder gut entrosteten Untergründen. Die ausgeprägte Thixotropie des Beschichtungsmaterials gewährleistet bei der Spritzapplikation ein praxisgerechtes Standvermögen an senkrechten Flächen und Kanten. Geeignete Anwendungsbereiche sind z.B. Stahl- und Hallenkonstruktionen und Maschinenbau.

Arbeitsvorbereitung

Untergründe/ Vorbehandlung: Die Untergründe müssen absolut tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche gründlich anschleifen. Die besten Ergebnisse werden bei der Vorbereitung durch Strahlen, Normreinheitsgrad Sa 2½ nach **DIN EN ISO 12944-4** erzielt.

<i>Baustahl, Stahlblech:</i> <i>Grauguss:</i>	(aufrauende) Reinigung / Entfettung (Strahlen Sa 2½)
<i>Verzinkungen:</i>	nicht geeignet
<i>rostfreier Stahl:</i> <i>Leicht-/Buntmetalle:</i>	(aufrauende) Reinigung / Entfettung (z. B. Glasperlenstrahlen) nach eigenverantwortlichen Vorversuchen
<i>Holz/Holzwerkstoffe:</i> <i>Mineralische Untergründe:</i> <i>Kunststoffe:</i> <i>Altlackierungen, Fremdgrundierungen:</i>	nach eigenverantwortlichen Vorversuchen

Verarbeitung

Verdünnung **OSNASOL Spezial Verdüner** Art.-Nr.: **0089-00580**
OSNASOL Universal Verdünnung Art.-Nr.: **0089-00290**

Verarbeitungsbedingungen: 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.

Applikationsverfahren: Es sind vorzugsweise Spritzverfahren anzuwenden. Die Spritzparameter sind so an das Produkt anzupassen.

Alle angegebenen Werte sind nur Beispiele, die tatsächlichen Einstellungen sind verfahrens- und anlagenabhängig

Spritzverfahren	Fließbecher	Airless	Airmix	Streichen/ Roller
<i>Materialdruck [bar]:</i>	5 - 6	150 - 200	80 - 150	-
<i>Druck-/Zerst.-luft [bar]:</i>	< 3	-	1 - 4	-
<i>Düsengröße [mm]:</i>	> 2,0	0,33 - 0,50	0,33 - 0,50	-
Osnatol Verdünnung: Art.-Nr.: s.o.	unverdünnt, ggf. mit 5 - 10%	unverdünnt, ggf. mit 2 - 5%	unverdünnt, ggf. mit 5 - 10%	unverdünnt, ggf. mit 0 - 2%

Verarbeitungshinweise

Vor und während der Verarbeitung/ Trocknung vor Regen, Wind, Sonneneinstrahlung und Tauwasserbildung zu schützen.

Trocknung: Höhere Temperaturen und größere Luftbewegung bzw. -Austausch können die Trocknung beschleunigen. Bei tieferen Temperaturen < 10°C, hoher Luftfeuchtigkeit über 85% oder Überschreitung der max. Schichtstärke, sowie fehlender Frischluftzirkulation kann sich die Durchtrocknung wesentlich verzögern.

Verbrauch

<i>theor. Ergiebigkeit:</i>	bei 60 µm Trockenfilmstärke	6,3 m ² /kg =	10,1 m ² /l
	= 100 µm Nassfilm = 160 g/m ²		
	bei 80 µm Trockenfilmstärke	4,7 m ² /kg =	7,6 m ² /l
	= 130 µm Nassfilm = 210 g/m ²		

Produktkenndaten

(alle Werte sind Durchschnittswerte, abhängig vom Farbton)

Dichte:	1600	kg/m ³
FK-Dichte:	2070	kg/m ³
Festkörper:	78	Gewichts-%
	61	Volumen-%
VOC-Gehalt:	21,6	Gewichts-%
ChemVOCFarbV-Einstufung:	VOC-Wert: = 345 g / l	
Bindemittelbasis:	Festkörperreiches, kurz-Öl Polyesterharz	

Trockenzeit: (bei +20°C / 65% rel. Feuchte und ausreichender Luftbewegung)	<i>staubtrocken</i>	ca. 20 min
	<i>griffest</i>	ca. 2 h
	<i>belastbar</i>	ab 24 h
	<i>chem. ausgehärtet</i>	ca. 10 Tage

Filmeigenschaften

Glanzgrad:	matt			
Beständigkeiten: (ohne Deckbeschichtung)	abhängig vom weiteren Beschichtungsaufbau ¹			
	Wetter	+	Lösemittel	-
	Tropfwasser	+	Treibstoffe	-
	Wässrige Reinigungsmittel	o	Schmierstoffe	+
	Wasserlagerung	-	trockene Hitze	100°C
Überlackierbarkeit mit:	<i>sich selbst oder Alkydharzlacke lösemittelhaltigen 2K-PU-Lacke</i>		90 min - 14 Tage*	
	<i>lösemittelhaltigen 2K-EP-Lacke</i>		möglich	
			nach eigenverantwortlichen Vorversuchen	
	<i>wasserverdünnbaren 1K-Lacke wasserverdünnbare 2K-PUR-Lacke</i>		nach 24 h	
*Bei längeren Standzeiten der Grundbeschichtung ist ein Zwischenschliff erforderlich				

1

ab 80°C	Farbtonänderung möglich
+	keine Veränderung
o	geringe (wahrnehmbare) Veränderung
-	starke Veränderung
Schmierstoffe	Synthetische Ester (Transformatoren Öl, MIDEL 7131)

Lieferform/ Farbtöne und Versandeinheiten

(unter Beachtung der Mindestbestellmengen)

Weißblechgebilde:	1 Hobbock mit	33	kg	
	andere Einheiten auf Anfrage			
Farbtöne:	Art.-Nr.:	7149-72240	ca. RAL7032	Kieselgrau
	Art.-Nr.:	7149-83480		Rotbraun
weitere Farbtöne (ausgenommen Tagesleuchtfarben, Perlglanz- und Metallicfarbtöne) unter Berücksichtigung der Mindestfertigungsmengen auf Anfrage lieferbar.				
Lieferviskosität:	EN ISO 2884-2 (bei 20°C)		900 – 1000	[mPas]
	DIN EN ISO 53211 (6 mm bei 20°C)		≈ 70	[s]

Lagerung/ Haltbarkeit

Im geschlossenen Originalgebilde bei Lagertemperaturen zwischen 15 und 25°C, kühl und vor Frost geschützt gelagert mind. 12 Monate haltbar. Lagertemperaturen über 30°C sind zu vermeiden, da durch Reaktionen der Bindemittel Veränderungen des Farbtones und der Viskosität eintreten können. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten.

Sicherheit/ Regularien

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung und Ökologie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

Persönliche Schutzausrüstung

Persönliche Schutzausrüstung bei Spritzverfahren erforderlich. Atemschutzgerät, Kombinationsfilter mind. A/P2. Geeignete Schutzhandschuhe siehe Sicherheitsdatenblatt. Geschlossene Arbeitskleidung tragen.

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

<http://www.osnatol.de>
e-mail: info@osnatol.de

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

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: DEUTDE3B265 IBAN: DE26 2657 0090 0055 7447 00