

Rapid Grund Rapid GR

Artikel-Nr.: 2320

Werkstoff: Kombination schnelltrocknender Kunstharze, physikalisch beschleunigt, hochgefüllt und aktiv pigmentiert mit Zinkphosphat.

Einsatzgebiet: Eisen-, Stahl- und Graugussteile, die einen rasant antrocknenden, dauerhaften Grundanstrich erhalten sollen. Guter Korrosionsschutz für Maschinen, Geräte Fahrzeuge und Anlagen. Universell einsetzbar im Stahl-, Metall- und Hallenbau, im Maschinen-, Anlagen-, Container-, Fahrzeugbau und vielem mehr.

Eigenschaften: **PHARMOL: Rapid GR** trocknet sehr rasch zu einer kompakten und haftstarken Grundbeschichtung aus, die mit den meisten handelsüblichen 1K-Beschichtungen überschichtbar ist. Bei der Überschichtung mit 2K-Systemen sollte der Untergrund in jedem Fall gestrahlt werden und die Grundbeschichtung gut durchgetrocknet und ausgehärtet sein. Guter Korrosionsschutz und gute Wetterbeständigkeit. Die Verarbeitung ist problemlos auch in hohen Schichtdicken bis zu 60 µm Trockenfilmdicke (TFD), ca. 140 µm Nassfilmdicke, pro Arbeitsgang möglich. Aufgrund der sehr raschen Trocknung wird die Verarbeitung im Spritzverfahren empfohlen. Pinsel- u. Walzauftrag können zu optischen Beeinträchtigungen in der Oberfläche führen.

PHARMOL: Rapid GR wird neben der Standardeinstellung für Hochdruckspritzen auch in 2 Sondereinstellungen geliefert:

- Für die airmix-Verarbeitung unter der Bezeichnung:
PHARMOL: Rapid Grund airmix 65

- Für die airless-Verarbeitung unter der Bezeichnung:
PHARMOL: Rapid Grund „airless“

Diese Sondereinstellungen sind für den jeweiligen Einsatz optimiert und erlauben schnellere, rationellere Verarbeitung mit noch höheren Schichtdicken pro Arbeitsgang.

Anwendung:

Vorbehandlung: Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen, den Verbund und die Haftung störenden Rückständen sein. Korrosionsprodukte sind grundsätzlich mechanisch, soweit als möglich, idealerweise bis zum intakten Untergrund, zu entfernen.

Beste Ergebnisse werden bei sandgestrahlten Stahloberflächen (Sa 2.5) erzielt, doch auch bei sauberem ST37-Stahl, Eisen und Guss ist eine erfolgreiche Beschichtung möglich.

Bei zu erwartender hoher Belastung (thermisch, mechanisch, witterungsbedingt) oder bei der Weiterbeschichtung mit 2K-Produkten empfehlen wir in jedem Fall Strahlen des Untergrundes bis zu einem Reinheitsgrad von min. Sa 2.5 !

Beschichtung: Doseninhalt gut aufrühren und je nach Bedarf geeignete Verdünnung zusetzen. Der Auftrag erfolgt in 1-2 Schichten mit einer Trockenfilmdicke (TFD) von 40 - 80 µm, (Naßfilmdicke ca. 100 - 180µm) je nach zu erwartender Beanspruchung. Nach einer Trocknung von mindestens 30 Minuten (20°C) kann eine geeignete Folgebearbeitung auf 1K-Basis erfolgen.

**Stahl, Eisen,
Guss**

Bei Überarbeitung mit 2K-Systemen empfehlen wir eine Trockenzeit von min. 3 Tagen (20°C) einzuhalten!

Ein Anschleifen ist selbst nach völliger Aushärtung in der Regel nicht erforderlich.

Rapid Grund Rapid GR

Mit Ausgabe dieses Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.
Bei Fragen: fon: +49 (0)9073 / 95 84-0 fax: +49 (0)9073 / 95 84-40 mail: mail@pharmol.de

Ausgabe: **07/2017**