

## Industrie Glimmer Grund

<b>Artikel-Nr.:</b>	2126	<b>IGG</b>
<b>Werkstoff:</b>	Kombination schnelltrocknender Kunstharze, mit hochbeständigem Eisenglimmer, aktiv pigmentiert mit Zinkphosphat.	
<b>Einsatzgebiet:</b>	Eisen-, Stahl- und Gussteile, die eine rasch trocknende, äußerst langlebige und mechanisch widerstandsfähige Grundbeschichtung erhalten sollen. Exzellenter Korrosionsschutz für Maschinen, Geräte, Fahrzeuge und Anlagen. Ideal geeignet für Gegenstände, die nach dem Grundieren für einen langen Zeitraum im Innen- oder Außenbereich gelagert werden, bevor eine Montage oder Deckbeschichtung erfolgt.	
<b>Eigenschaften:</b>	<p><b>PHARMOL: IGG</b> trocknet rasch zu einer kompakten, extrem korrosionsschützenden und haftstarken Grundbeschichtung aus, die mit den meisten handelsüblichen 1K-Beschichtungen überschichtbar ist. Hervorragende Wetter- u. Feuchtebeständigkeit. Bei der Überschichtung mit 2K-Systemen sollte der Untergrund in jedem Fall gestrahlt werden und die Grundbeschichtung gut durchgetrocknet und ausgehärtet sein. Die Verarbeitung ist völlig problemlos auch in hohen Schichtdicken bis zu 100 µm Trockenfilmdicke (TFD), ca. 200 µm Nassfilmdicke (NSF), pro Arbeitsgang möglich.</p> <p><b>PHARMOL: IGG</b> wird neben der Standardeinstellung für Streichen, Walzen und Hochdruckspritzen auch in 2 Sondereinstellungen geliefert:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Für die airless-Verarbeitung unter der Bezeichnung: <b>PHARMOL: Industrie Glimmer Grund airless 5 und 10</b></li><li>- Für die airmix-Verarbeitung unter der Bezeichnung: <b>PHARMOL: Industrie Glimmer Grund airmix 65</b></li></ul> <p>Diese Sondereinstellungen sind für den jeweiligen Einsatz optimiert und erlauben schnellere, rationellere Verarbeitung mit noch höheren Schichtdicken pro Arbeitsgang.</p>	
<b><u>Anwendung:</u></b>		
<b>Vorbehandlung:</b>	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 ST 37 Stahl und Grauguss 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 mit einem Reinheitsgrad von min. Sa 2.5 !	
<b>Beschichtung:</b>	Doseninhalt gut aufrühren und je nach Bedarf geeignete Verdünnung zusetzen. Der Auftrag erfolgt in 1-2 Schichten mit einer Trockenfilmdicke (TFD) von 60 - 100 µm, ca. 120 - 200 µm Nassfilmdicke (NFD), je nach zu erwartender Beanspruchung. Nach einer Trocknung von mindestens 60 Minuten (20°C) kann eine geeignete Folgebeschichtung auf 1K-Basis erfolgen. Bei Überarbeitung mit 2K-Systemen empfehlen wir, eine Trockenzeit von min. 3 Tagen (20°C) einzuhalten! Ein Anschleifen ist selbst nach völliger Aushärtung nicht erforderlich.	
<b>Stahl, Eisen, Guss</b>		
	Bei extrem belasteten Objekten mit häufiger Feuchtebeanspruchung verbessert eine erhöhte Schichtdicke um max. 50% die Lebensdauer deutlich.	
	Nach der Verarbeitung Restmenge ggf. in kleineres Gebinde umfüllen, gut verschließen und Gebinde kurz über Kopf stürzen.	

# Technisches Merkblatt

## Technische Daten:

Lieferform:	Streichfertige Einstellung, airmix- u. airless-Einstellung und als Spray		
Gebindegrößen:	2,5 ltr; 15 kg bfn; 35 kg bfn; 70 kg bfn; 250 kg bfn; Spray: 400 ml		
Spez. Gewicht:	ca. 1,40 kg / ltr.		
Verdünnung:	<b>PHARMOL: Universal-Verdünnung</b>	}	ca. 0 - 15 % je nach Bedarf
	<b>PHARMOL: Nitro Universal-Verdünnung</b>		
Verarbeitung:	Streichen, Walzen, Spritzen Hochdruck: 1,8 - 2,5 mm Düse; Luft: 3 - 6 bar Airmix: 1,6 - 2,5 mm Düse; Luft: 3 - 5 bar; Material: 1 - 3 bar Airless: 0,38 - 0,68 mm Düse; Material: 150 - 200 bar		
Verarbeitungstemperatur:	+ 5°C bis + 30°C		
Empfohlene Schichtdicke:	60 - 100 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke 60 - 80 µm Trockenfilm pro Arbeitsgang		
Ergiebigkeit: (60 µm TFD)	ca. 6 m <sup>2</sup> / kg; ca. 120 ml / m <sup>2</sup>		
Trocknung: (20°C; 60 µm TFD)	staubtrocken:	ca. 30 Min.	
	griffest:	ca. 60 Min.	
	transportfähig:	ca. 3 - 4 Std.	
	durchgetrocknet:	mehrere Tage	
Überlackierbarkeit: (20°C; 60 µm TFD)	mit sich selbst nach ca. 30 Min. mit geeignetem 1K-Folgesystem nach frühestens 60 Min. mit geeignetem 2K-Folgesystem nach frühestens 3 Tagen.		
Farbton:	silbergrau ca. DB 702, silbergrau-bläulich, silbergrau-rötlich		
Glanzgrad:	matt		
Temperaturbeständigkeit:	ca. 140° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)		
Flammpunkt:	> 26° C; All		
Artikel-Nr.:	<b>PHARMOL: IGG</b>		2126

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