

Rapid Grund

Artikel-Nr.:	2320	Rapid GR
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:	<p>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.</p> <p>PHARMOL: Rapid GR wird neben der Standardeinstellung für Hochdruckspritzen auch in 2 Sondereinstellungen geliefert:</p> <ul style="list-style-type: none">- Für die airmix-Verarbeitung unter der Bezeichnung: PHARMOL: Rapid Grund airmix 65- Für die airless-Verarbeitung unter der Bezeichnung: PHARMOL: Rapid Grund „airless“ <p>Diese Sondereinstellungen sind für den jeweiligen Einsatz optimiert und erlauben schnellere, rationellere Verarbeitung mit noch höheren Schichtdicken pro Arbeitsgang.</p>	
<u>Anwendung:</u>		
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: Stahl, Eisen, Guss	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 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 in der Regel nicht erforderlich.	
	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; 65 kg bfn; 240 kg bfn; Spray: 400 ml		
Spez. Gewicht:	ca. 1,30 kg / ltr.		
Verdünnung:	PHARMOL: Universal-Verdünnung]]	ca. 0 - 20 % je nach Bedarf
	PHARMOL: Nitro Universal-Verdünnung		
Verarbeitung:	Vorwiegend im Spritzverfahren 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:	40 - 80 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke 40 - 60 µm Trockenfilm pro Arbeitsgang		
Ergiebigkeit: (60 µm TFD)	ca. 5,5 m ² / kg; ca. 140 ml / m ²		
Trocknung: (20°C; 60 µm TFD)	staubtrocken:	ca. 15 Min.	
	griffest:	ca. 30 Min.	
	transportfähig:	ca. 4-6 Std.	
	durchgetrocknet:	mehrere Tage	
Überlackierbarkeit: (20°C; 60 µm TFD)	mit sich selbst nach ca. 15 Min. mit geeignetem 1K-Folgesystem nach frühestens 30 Min. mit geeignetem 2K-Folgesystem nach frühestens 3 Tagen.		
Farbton:	rotbraun, grau nach ca. RAL, ca. NCS oder Mustervorlage		
Glanzgrad:	matt		
Temperaturbeständigkeit:	ca. 100° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)		
Flammpunkt:	> 26° C; All		
Artikel-Nr.:	PHARMOL: Rapid GR		2320

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