

### RELEST<sup>®</sup> Protect 213 1K-PVB-Primer

Art.-Nr. I213-Farbton

#### Produkteigenschaften:

<b>Bindemittelbasis</b>	modifizierte Kunstharze
<b>Mischungsverhältnis</b>	entfällt
<b>Härter</b>	entfällt
<b>Viskosität 4 mm (Auslaufbecher)</b>	ca. 60 - 70 s
<b>Farbton</b>	-0322 rotbraun -0760 hellgrau
<b>Dichte ISO 2811-1</b>	ca. 1,1 g/cm <sup>3</sup> , farbtonabhängig
<b>Festkörpergehalt (theoretisch)</b>	Volumen: ca. 19%, farbtonabhängig Gewicht: ca. 38%, farbtonabhängig
<b>Verarbeitungszeit</b>	entfällt
<b>Glanzgrad</b>	matt
<b>VOC-Gehalt (theoretisch)</b>	ca. 660 g/l, farbtonabhängig
<b>Ergiebigkeit (theoretisch)</b>	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 20 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 110 g/m <sup>2</sup> , farbtonabhängig entspricht ca.: 9 m <sup>2</sup> /kg, farbtonabhängig  <small>Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.</small>

Die technischen Daten beziehen sich auf 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit.

#### Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

RELEST<sup>®</sup> Protect 213 1K-PVB-Primer ist ein schnelltrocknender, überschweißbarer Transport- und Erstanstrich für gestrahlte Stahlbleche und Profile im industriellen Stahl- und Schiffbau. Gute Haftung wird auch auf Aluminium-Untergründen erreicht.

RELEST<sup>®</sup> Protect 213 1K-PVB-Primer ist nach ca. 6 Stunden überschweißbar, wobei die Trockenschichtdicke zwischen 20 – 25 µm liegen sollte.

### RELEST® Protect 213 1K-PVB-Primer

Art.-Nr. I213-Farbtou

#### Vorbereitung des Substrats:

##### Allgemein:

Die Vorbereitung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Tragfähige Altanstriche reinigen, anschleifen und entstauben.

##### Stahl:

Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden durch Strahlen nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, Normreinheitsgrad Sa 2 ½ erzielt. Entsprechende Vorbehandlungen wie Phosphatierung oder Chromatierung erhöhen die Schutzwirkung.

##### Aluminium:

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere ggf. vorhandene Walzfette oder Formtrennmittel des Aluminium gründlich entfernt werden. (siehe DIN 12944-4 Oberflächenvorbereitung von NE-Metallen).

##### Verarbeitung:

(Daten sind beispielhafte Angaben.)

<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	min. +5°C bis max. +30°C Luft- und Objekttemperatur max. rel. Luftfeuchtigkeit < 85% Taupunkt beachten
---------------------------------	--

#### Applikationsverfahren:

(Es handelt sich bei den Daten um ca. Angaben, die Viskosität ist temperaturabhängig.)

<b>Spritzverfahren</b>	<b>Druckluftspritzen</b>	<b>Airless</b>	<b>Airmix</b>	<b>Roll- und Streichapplikation</b>
Spritzdruck [bar]: Zerstäuberluft [bar]: Düsengröße [mm]: RELEST® Thinner PVB 200 [%]: Art.-Nr.: I105-0200	3,0 - 4,0 - 1,1 - 1,5 0 - 5%	90 - 120 - 0,23 - 0,28 0 - 2%	60 - 90 1 - 4 0,23 - 0,28 0 - 2%	In Lieferviskosität

## RELEST® Protect 213 1K-PVB-Primer

Art.-Nr. I213-Farbton

Es ist unbedingt erforderlich, durch einen wirksamen Wasserabscheider für trockene Spritzluft zu sorgen.

### Trockenzeiten:

Trockenzeiten	staubtrocken	griffest / überarbeitbar	überschweißbar
Lufttrocknung: 20°C / 65% rel. Luftfeuchte	ca. 10 - 15 min	ca. 30 min	ca. 6 h

Höhere Temperaturen und größere Luftbewegung bzw. -austausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.

### Standard-Beschichtungssysteme:

Der Beschichtungsaufbau und die Zahl der Schichten richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

RELEST® Protect 213 1K-PVB-Primer kann mit allen gebräuchlichen Grund- und Deckbeschichtungen auf Ein- und Zwei-Komponentenbasis überarbeitet werden, z.B. auf Kunstharz-, Chlorkautschuk-, Vinyl-, Nitro-, Bitumen-, Epoxidharz-, Polyurethan-, Teerersatz-EP-Basis sowie deren Kombinationen.

### Lagerung/Transportbedingung:

Das Material kann ca. 24 Monate in fest verschlossenen Originalgebinden gelagert werden. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten.

Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten.

Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

### Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.