

## Opis produktu:

jednoskładnikowy grunt na bazie estru żywicy epoksydowej, z fosforanem cynku, zawierający rozpuszczalniki. Łatwy w aplikacji grunt antykorozyjny o wysokiej zawartości pigmentu aktywnego. Może być stosowany także do powierzchni ocynkowanych i innych niemetali. Niezbędne jest w takim przypadku indywidualne doradztwo ze strony naszego działu technicznego.

## Zastosowanie:

Do konstrukcji stalowych wszelkiego rodzaju, np. w przemyśle chemicznym i budowie maszyn.

## Utwardzacz:

nie dotyczy

## Numer artykułu, kolory:

KG96-0039 brunatny  
pozostałe kolory na zamówienie.

## Dane techniczne (dotyczą mieszanki):

Temperatura zapłonu:	powyżej +23°C
Lepkość:	strukturalna
Gęstość:	ok. 1,55 g/ml
Proporcje mieszania:	---
Czas przydatności do użycia:	---
Grubość powłoki suchej:	60-80 µm
Objętość części stałych:	ok. 60%
Wydajność (teoretyczna):	ok. 6,5 m <sup>2</sup> /kg przy 60 µm suchej powłoki
Zawartość LZO:	ok. 346 g/l
Rozpuszczalniki organiczne:	ok. 22% wag.
Odporność na temperaturę:	maks. +200°C w suchym cieple

Powyższe parametry techniczne mogą się wahać w zależności od koloru i metody produkcyjnej.

## Czas schnięcia:

pyłosuchy:	po ok. 50 minutach
suchy w dotyku:	po ok. 5 godzinach
zdatny do przelakierowania:	po ok. 12 godzinach (natryskowo)

Podane parametry odnoszą się do podanej grubości powłoki suchej przy (zwykły klimat) +20 °C i względnej wilgotności powietrza 55%.

## Temperatura robocza / wilgotność powietrza:

+5°C do +35°C

Temperatura podłoża minimum 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza. Względna wilgotność powietrza maks. 85%.

## Rozcieńczanie:

VESTOCOR rozcieńczalnik VK14-, także do czyszczenia narzędzi.

## Powłoki nawierzchniowe:

w zależności od wymogów odpowiednie są produkty VESTOCOR: alkidowe VESTOLUX, poliwinylowe VESTOPLAST, poliuretanowe VESTOPUR.

## Przygotowanie podłoża:

W każdym przypadku należy usunąć pozostałości zmniejszające przyczepność jak olej, tłuszcz, pył, walcovina itp.

**Stal:** zaleca się śrutowanie do stopnia czystości Sa 2,5 DIN EN ISO 12944, część 4.

**Stal ocynkowana:** zaleca się delikatne omiotanie ścierniwem (sweep) w celu usunięcia zanieczyszczeń, także produktów korozji cynku.

## Aplikacja:

**Pędzel/walek:** malować bez rozcieńczania. W przypadku malowania wałkiem stosować krótkowłose wałki z runa owczego.

**Natrysk pneumatyczny:** malować produktem ustawionym na lepkość 22-30 sek./4 mm

Ciśnienie powietrza:	ok. 4,0-5,0 bar
Dysza:	ok. 1,0 – 1,5 mm

**Natrysk hydrodynamiczny:** w zasadzie malować można bez rozcieńczania, jeśli to konieczne można dodać maks. 5 % wag. rozcieńczalnika VESTOCOR.  
Ciśnienie minimalne: ok. 120 bar  
Dysza: ok. 0,21 – 0,48 mm

## Malowanie naprawcze uszkodzeń powstałych przy transporcie i montażu:

zalecane przygotowanie podłoża: ubytki śrutować wg PSa 2,5 normy DIN EN ISO 12944, część 4. Malować gruntem KG96. Jeśli ze względów technicznych lub ekologicznych możliwe jest tylko odrzwianie mechaniczne wg PSt 3 DIN EN ISO 12944, część 4, można także malować gruntem KG96.

## Magazynowanie i oznaczanie zgodnie z przepisami o materiałach niebezpiecznych:

Oznakowanie podano w odpowiednich kartach charakterystyki i na etykietach produktu.

## Trwałość:

lakier bazowy: ok. 12 miesięcy, przy fachowym przechowywaniu w temperaturze +5 °C do +25 °C w nieotwieranych opakowaniach.

## Środki bezpieczeństwa i ostrożności:

podczas pracy z produktem należy przestrzegać odpowiednich przepisów BHP oraz informacji zawartych w karcie charakterystyki. W stanie płynnym produkt może skażać wodę i dlatego nie należy dopuścić by przedostał się kanalizacji.

Dane i zalecenia zarówno słowne jak i pisemne odpowiadają aktualnemu stanowi naszej wiedzy i służą informacji klienta. Nie zwalnia to jednak kupującego z obowiązku sprawdzenia produktu pod kątem jego przydatności i zastosowania. Gwarantujemy wysoką jakość naszych produktów w ramach naszych ogólnych warunków handlowych. Wraz z publikacją niniejszego opisu technicznego poprzednie opisy tracą ważność.