



**Beschreibung:** Hochwertige Grundierung mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten, leichter Verarbeitbarkeit, rascher Trocknung und guter Salzsprühbeständigkeit in Verbindung mit einem geeigneten Decklack. Blei- und Zinkchromatfrei.

**Bindemittelbasis:** Modifiziertes Alkydharz

**Empfohlene Anwendung:** Korrosionsschützende Grundanstriche für den leichten bis mittelschweren Schutz von Stahlteilen im Innen- und Aussenbereich

### Produktspezifische Daten

**Farbton:** kieselgrau ca. RAL 7032

**Glanzgrad:** matt

**Lieferviskosität:** ca. 2100 mPas Haake VT 500 / E 30

**Festkörper:** ca. 62 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

**Dichte:** ca. 1,3 g/cm<sup>3</sup> nach DIN EN ISO 2811-1

**Lagerfähigkeit:** 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 10 - 25 °C.

### Verarbeitungsrichtlinien

**Vorbereitung:** gut aufrühren

**Trägermaterial:** Stahluntergründe

**Untergrundvorbereitung:** Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Schadhafte, nicht tragfähige Altanstriche vollständig entfernen. Altbeschichtungen mit Nitroverdünnung abwaschen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probestfläche wird empfohlen. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944 Teil 4. Schweissperlen sind zu entfernen und Schweissnähte und scharfe Kanten sind zu glätten.

**Applikation:** Airless- und Airmix-Verfahren mit Mindestdruck 100 bar und Düsengröße 0,28 - 0,33 mm.  
Druckluft-Verfahren mit 4 - 5 bar und Düsengröße 1,8 - 2,0 mm.  
Streichen und Walzen

**Verarbeitungsverviskosität:** Airless- und Airmix-Verfahren: unverdünnt, max. 3 % V 4992 zugeben  
Druckluft-Verfahren: 5 - 10 % V 4992 zugeben  
Walzen und Streichen: unverdünnt, max. 3 % V 4992 zugeben

**Elektrischer Widerstand:** ca. 400 kOhm in Lieferform

**Verarbeitungstemperatur:** mind. 10°C ( Lack und Substrat ), mind. 3 °C über Taupunkt

**Verdünnung:** Universal-Verdünnung V 4981 oder KH-Verdünnung V 4992

**Empfohlener Lackaufbau:** Stahl 1 x HAERALKYD 1K-Korrosionsschutzgrundierung ( 60 µm TSD )  
1 - 2 x HAERALKYD Decklacke der Reihe K5 oder K7 ( 40 µm TSD )  
Dieser Aufbau zeigt auf gestrahltem Stahl ( Reinheitsgrad Sa 2 1/2 ) eine Salzsprühbeständigkeit von 240 Stunden.

**Standvermögen:** ca. 200 µm Nassfilmdicke

**Empfohlene Trockenfilmdicke:** ca. 60 - 80 µm bei 150 - 200 µm Nassfilmdicke pro Arbeitsgang, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs-, sowie die Überlackierbarkeitszeiten.

**Theoretische Ergiebigkeit:** ca. 5 m<sup>2</sup>/kg bei einer Trockenschichtstärke von 60 µm

**Trocknung:** Staubtrocken: nach 45 Minuten  
bei 60 µm TSD Griffest nach 6 Stunden  
bei 20 °C und 65 % r.F. Transportfähig nach 20 Stunden  
Durchgehärtet: nach 7 Tagen  
Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten. Anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.

# K002770



<b>Überlackierbarkeit:</b>	nach Trocknung von 5-6 Stunden bei 20 °C kann der Lack mit Kunstharzdecklacken überlackiert werden. Bei höheren Schichtstärken ergeben sich entsprechend längere Trocknungszeiten.
<b>VOC-Wert:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Sicherheitstechnische Angaben:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Besondere Hinweise:</b>	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden.

Diese Information wurde nach dem neuesten Stand der Arbeitstechnik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethode ausserhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Bei Neuauflage dieses Merkblattes verlieren die vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

**Haering GmbH · Mühlstraße 2-10 · 74199 Untergruppenbach-Unterheinriet**  
**Tel: 07130/4702-0 · Fax: 07130/4702-10 [www.haering.de](http://www.haering.de)**