

# HAERALKYD Spezial-Korrosionsschutzgrund K27 11



**Beschreibung:** Lösemittelhaltige, 1-komponentige, universelle Grundbeschichtung auf Basis eines speziell modifizierten Kunstharzkombinationsbindemittels mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten. HAERALKYD Spezial-Korrosionsschutzgrund zeichnet sich durch schnelle Trocknung, hervorragende Haftung auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium, Hart-PVC und verschiedenen Holzarten aus. Das Produkt ist mit vielen 1- und 2-K Produkten aus dem Hause HAERING überlackierbar und ist für ESTA-Applikationen geeignet.

**Bindemittelbasis:** Modifiziertes Alkydharz

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

## Produktspezifische Daten

**Farbton:** RAL 7035 Lichtgrau

**Glanzgrad:** Matt, ca. 10 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813

**Lieferviskosität:** Ca. 80 s im 4 mm Auslaufbecher

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

**Dichte:** Ca. 1,4 g/cm<sup>3</sup> nach DIN EN ISO 2811-1

**Flammpunkt:** > 35 °C

**Lagerfähigkeit:** 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

## Verarbeitungsrichtlinien

**Vorbereitung:** Gut aufrühren

**Trägermaterial:** Stahluntergründe

**Untergrundvorbehandlung:** 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 Probefläche 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:** Esta, Airless und Airmix: unverdünnt; Luftzerstäubung: mit 5-10 % V004992 verdünnen, Streichen und Walzen: mit max. 3 % V004992 verdünnen.

**Verarbeitungsverviskosität:** Luftzerstäubung: mit 5-10 % V004992 oder V004981 verdünnen  
 Airless und Airmix: unverdünnt, mit max. 3 % V004992 oder V004981 verdünnen  
 Streichen und Walzen: unverdünnt, mit max. 3 % V004992 oder V004981 verdünnen

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

**Verdünnung:** Universal-Verdünnung V004981 oder KH-Verdünnung V004992

**Elektrostatische Einstellung:** Auf ca. 300 KOhm eingestellt

**Empfohlener Lackaufbau:** Stahl 1 x HAERALKYD 1K-Korrosionsschutzgrundierung ( 50 µm TSD )  
 1 - 2 x HAERALKYD Decklacke z.B. der Reihe K 5 oder K 7 ( 40 µm TSD )

**Empfohlene Trockenfilmdicke:** 40 - 60 µm bei 90 - 130 µm Nassfilmdicke pro Arbeitgang

**theoretischer Verbrauch:** Ca. 150 g/m<sup>2</sup> bei einer TSD von 50 µm

**Trocknung:** Staubtrocken: nach 1 Stunde  
 Griffest: nach 2 Stunden  
**bei 50 µm TSD**  
**bei 20 °C und 65 % r.F.** Die Trocknung ist sehr stark von der Schichtdicke abhängig. Forcierte Trocknung bei 60 °C ist nach einer Abluftzeit von etwa 15 Minuten bei RT möglich.

# K27 11



<b>Überlackierbarkeit :</b>	Nach Trocknung von 3 Stunden bei 20 °C und einer TSD von max. 50 µm kann die Grundierung mit sich selbst oder einem passenden HAERALKYD 1K-Decklack überlackiert werden. Mit 2K-PUR- und 2K-Epoxy-Lacken muss eine Zwischentrocknungszeit von 36 Stunden eingehalten werden. Bei Trockenschichtdicken über 50 µm ist eine längere Zwischentrocknungszeit einzuhalten.
<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)**