

PRODUCT INFORMATION

Typenbezeichnung	⇒ SO 700	Stand 6/18
Produktbeschreibung	⇒ 1K-Spezial-Korrosionsschutz-Grundierung ⇒ Hervorragende Haftung auf Stahl, Alu, Feuerverzinkung usw. ⇒ Hohes Standvermögen an senkrechten Flächen ⇒ Überlackierbar mit 1K-PVC- u. Acrylharzlacken	
Einsatzgebiet	⇒ Allgemeine Industrie, Stahlbau, Korrosionsschutz	
Bindemittelbasis	⇒ Modifiziertes Polyvinylchlorid Copolymer	
Untergrund/Vorbereitung	⇒ Stahl: mind. entfetten, besser Hand- bzw. Excenterschliff St 2-3 (P80-P220) oder Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Guss: Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Aluminium: Sweepen oder Handschliff ⇒ Feuerverzinkung: Sweepen, Handschliff oder Netzmittelwäsche DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Alle Oberflächen trocken, fettfrei, völlig frei von Verunreinigungen	
Verarbeitung	⇒ Streichen, Rollen unverdünnt, max. 10 % Verdünnung VS 15; wegen der schnellen Trocknung sind Pinselriefen möglich ⇒ Becherpistole: 1,6-2,0 mm Düse, 3-4 bar Zerstäubedruck, 15-20 % Verdünnung VS 15 ⇒ HVLP: 1,7-2,2 mm Düse, 1,5-2,0 bar Zerstäubedruck, 0-15 % Verdünnung VS 15 ⇒ Doppel-Membranpumpe: 1,0-1,2 mm Düse, 2-4 bar Zerstäubedruck, Materialdruck 0,8-2,0 bar, 10-15 % Verdünnung VS 15 ⇒ Airmix: 0,28-0,33 mm Düse, 3-4 bar Zerstäubedruck, Materialdruck ab 70 bar, 5-15 % Verdünnung VS 15 ⇒ Airless: ab 0,28 mm Düse, Materialdruck ab 100 bar, 0-10 % Verdünnung VS 15 ⇒ Elektrostatik: optional einstellbar ⇒ Schichtdickenabhängig 1-2 Spritzgänge, 3-6 min. Zwischenablüßzeit ⇒ Umgebungstemperatur: mind. + 10° C, relative Luftfeuchte: max. 75 % ⇒ Objekttemperatur: mind. + 5° C und mind. 3° C über Taupunkt	
Viskositäten	⇒ Lieferviskosität: thixotrop ⇒ Druckluftspritzen: 22- 30 sec. 4 mm / DIN ⇒ Doppel-Membranpumpe: 30- 40 sec. 4 mm / DIN ⇒ Airmix 40- 50 sec. 4 mm / DIN ⇒ Airless: 80-100 sec. 4 mm / DIN	
Verdünnung	⇒ VS 15	
Trockenzeit bei 20° C	⇒ Klebfrei nach 1-2 Stunden ⇒ Montagefest nach 4-5 Stunden ⇒ Durchgetrocknet nach 1-2 Tagen	

MEGENAX® UNIVERSAL PRIMER



PRODUCT INFORMATION

Überlackierbarkeit	⇒ Nach 4-5 Stunden ⇒ Mit PVC- u. Acrylharzlacken: DZ, DZG DB, DAC, WLT ⇒ Im Zweifelsfall die Überlackierbarkeit vor dem Beschichten prüfen
Farbton	⇒ Hellgrau
Glanzgrad	⇒ Stumpfmatt
Spezifisches Gewicht	⇒ ca. 1,40 g/cm ³
Festkörpergehalt	⇒ ca. 65 % (Gewichtsprozente)
Lösemittelgehalt	⇒ ca. 35 % (Gewichtsprozente)
Schichtdicke	⇒ 50-100 µm Trockenschichtdicke / 115-230 µm Naßschichtdicke ⇒ Beim Strahlen Sa 2½ (Rauhtiefe 45 µm) mind. 60 µm Trockenschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	⇒ ca. 6,0 m ² /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke
Praxisnaher Verbrauch	⇒ Druckluftspritzen: ca.0,24 kg/m ² bzw. 4,2 m ² /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke ⇒ Airless: ca.0,33 kg/m ² bzw. 3,0 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke
VOC-Wert spritzfertig	⇒ 498 g/l ⇒ Grenzwert Bautenanstrichmittel: 500 g/l 2004/42/IIA/(i)(500)498 ⇒ Grenzwert Industrielackierung: keine Angaben Beschichten von sonstigen Metall- und Kunststoffoberflächen
Standard-Verpackung	⇒ 10 kg
Lagerbeständigkeit	⇒ Bei + 10 bis + 30° C u. ungeöffnetem Gebinde 1 Jahr
Sicherheitsdatenblatt	⇒ Nr. 003
Flammpunkt	⇒ > + 23° C