

## PRODUCT INFORMATION

<b>Typenbezeichnung</b>	⇒ KK 300, KK 700	Stand 6/18
<b>Produktbeschreibung</b>	⇒ 1K-Zinkphosphat-Korrosionsschutz-Grundierung ⇒ Einfache Verarbeitung, schnelle Trocknung, gute Haftung auf Stahl ⇒ Hohes Standvermögen an senkrechten Flächen ⇒ Überlackierbar mit 1K-Kunsthharz- und Acrylharzlacken	
<b>Einsatzgebiet</b>	⇒ Allgemeine Industrie, Stahlbau, Korrosionsschutz	
<b>Bindemittelbasis</b>	⇒ Kurzöl-Alkyd	
<b>Untergrund/Vorbereitung</b>	⇒ 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 ⇒ Alle Oberflächen trocken, fettfrei, völlig frei von Verunreinigungen	
<b>Verarbeitung</b>	⇒ Streichen, Rollen unverdünnt, max. 5 % Verdünnung VS 15 oder VS 30; wegen der schnellen Trocknung sind Pinselriefen möglich ⇒ Becherpistole: 1,3-1,7 mm Düse, 3-4 bar Leitungsdruck, 15-20 % Verdünnung VS 15 oder VS 30 ⇒ HVLP: 1,4-1,7 mm Düse, 0,7 bar Zerstäuberdruck, 10-15 % Verdünnung VS 15 oder VS 30 ⇒ Doppel-Membranpumpe: 1,0-1,2 mm Düse, 2-4 bar Zerstäuberdruck, Materialdruck 0,8-2,0 bar, 10-15 % Verdünnung VS 15 oder VS 30 ⇒ Airmix: 0,28-0,33 mm Düse, 3-4 bar Zerstäuberdruck, Materialdruck ab 70 bar, 5-15 % Verdünnung VS 15 oder VS 30 ⇒ Airless: ab 0,28 mm Düse, Materialdruck ab 100 bar, 0-10 % Verdünnung VS 15 oder VS 30 ⇒ Elektrostatik: optional einstellbar ⇒ Schichtdickenabhängig 1-2 Spritzgänge, 3-6 min. Zwischenablüfzeit ⇒ Umgebungstemperatur mind. + 10° C, relative Luftfeuchte: max. 75 % ⇒ Objekttemperatur: mind. + 5° C und mind. 3° C über Taupunkt	
<b>Viskositäten</b>	⇒ Lieferviskosität: 80-100 sec. 4 mm / DIN ⇒ Druckluftspritzen: 25- 35 sec. 4 mm / DIN ⇒ Airmix: 40- 50 sec. 4 mm / DIN ⇒ Airless: 80-100 sec. 4 mm / DIN ⇒ Tauchen: 18- 25 sec. 4 mm / DIN	
<b>Verdünnung</b>	⇒ VS 15 ⇒ VS 30	
<b>Trockenzeit bei 20° C</b>	⇒ Klebfrei nach 20-30 Minuten ⇒ Montagefest nach 4-8 Stunden ⇒ Durchgetrocknet nach 1-2 Tagen	
<b>Überlackierbarkeit</b>	⇒ Entweder nach 3-5 Stunden oder erst nach 15 Stunden ⇒ Mit 1K-Alkyd- u. Acrylharzlacken: MMT, MG, DG, DM, DS, DAC, WLT ⇒ Im Zweifelsfall die Überlackierbarkeit vor dem Beschichten prüfen	

# MEGENAX® STANDARD PRIMER



## PRODUCT INFORMATION

<b>Farbtöne</b>	⇒ KK 300 Rotbraun, KK 700 Hellgrau
<b>Glanzgrad</b>	⇒ Stumpfmatt
<b>Spezifisches Gewicht</b>	⇒ Ø 1,45 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörpergehalt</b>	⇒ Ø 71 % (Gewichtsprozente)
<b>Lösemittelgehalt</b>	⇒ Ø 29 % (Gewichtsprozente)
<b>Schichtdicke</b>	⇒ 50-100 µm Trockenschichtdicke / 125-250 µm Naßschichtdicke ⇒ Beim Strahlen Sa 2½ (Rauhtiefe 45 µm) mind. 60 µm Trockenschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	⇒ ca. 6,0 m <sup>2</sup> /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke
<b>Praxisnaher Verbrauch</b>	⇒ Druckluftspritzen: ca.0,24 kg/m <sup>2</sup> bzw. 4,2 m <sup>2</sup> /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke ⇒ Airless: ca.0,33 kg/m <sup>2</sup> bzw. 3,0 m <sup>2</sup> /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke
<b>VOC-Wert spritzfertig</b>	⇒ 490 g/l ⇒ Grenzwert Bautenanstrichmittel: 500 g/l 2004/42/IIA(i)(500)490 ⇒ Grenzwert Industrielackierung: keine Angaben Beschichten von sonstigen Metall- und Kunststoffoberflächen
<b>Standard-Verpackung</b>	⇒ 15 kg / 30 kg
<b>Lagerbeständigkeit</b>	⇒ Bei + 10 bis + 30° C u. ungeöffnetem Gebinde 1 Jahr
<b>Sicherheitsdatenblatt</b>	⇒ Nr. 002
<b>Flammpunkt</b>	⇒ > + 23° C