

AURO Rostschutzgrund Nr. 234

Technisches Merkblatt

Werkstoffart

Lösemittelhaltiger Rostschutz-Grundieranstrich für innen und außen.

Verwendungszweck

Als Grundierung auf unbehandelten, entrosteten Stahl- und Eisenteilen. Nachbehandlung mit AURO Lacken erforderlich.

Technische Eigenschaften

- leicht verarbeitbar
- geringe Tropfneigung, guter Verlauf
- sehr ergiebig, gute Untergrundhaftung
- temperaturbeständig bis 80 °C

Zusammensetzung

Leinöl-, Rizinenöl-, Holzöl-Standöle, Kolophonium-Glycerinester, Dammar, mineral. Pigmente, Füllstoffe, Orangenöl, Alkohol, Quelltone, Trockenstoffe (bleifrei).

Naturfarben sind nicht geruchs- oder emissionsfrei. Mögliche Allergien beachten. Aktuelle Volldeklaration auf www.auro.de.

Farbton: Rotbraun

Auftragsverfahren

Streichen, Spritzen oder Rollen.

Spritzverfahren	Air Coat	Druckluft	HVLP
Spritzdruck	100-200 bar	-	1,5 bar
Luftdruck	2 bar	3,0 - 4,5 bar	1,5 bar
Spritzdüse	Flachstrahl 11/40	1,3 - 2 mm	1,8 mm

Trockenzeit bei Normklima (23 °C/ 50% rel. Luftfeuchtigkeit)

- Staubtrocken nach ca. 10 Stunden.
- Trocken, schleif- und überarbeitbar nach ca. 48 Stunden. Endhärte wird nach ca. 4 Wochen erreicht.
- Bei hoher Luftfeuchtigkeit, niedrigen Temperaturen und zu hoher Verbrauchsmenge wesentliche Trocknungsverzögerungen.
- Trocknung erfolgt u.a. durch Sauerstoffaufnahme, während der Trocknung auf ausreichend Luftwechsel achten.

Dichte	1,15 g/ml	Gefahrklasse: UN 1263, ADR 3, Flammpunkt ca. 48 °C
Viskosität	ca. 40 Sekunden (DIN 6 mm) bei 20 °C. Festkörper: ca. 68%, VOC: ca. 32%	
Verdünnungsmittel	Verarbeitungsfertig, verdünnbar bis max. 20% mit AURO Verdünnung Nr. 191*	
Verbrauchsmenge	ca. 0,06 l/m ² entspricht Naßschichtdicke von ca. 70 µm, Trockenschichtdicke von ca. 55µm. Genauen Verbrauch durch Probeanstrich ermitteln.	
Werkzeugreinigung	Sofort nach Gebrauch mit AURO Verdünnung Nr. 191*.	
Lagerstabilität	Für Kinder unerreichbar, kühl, frostfrei, trocken und verschlossen lagern, bei 18 °C im original verschlossenem Gebinde: 24 Monate.	
Verpackungsmaterial	Weißblech: Nur restentleerte Geinde recyceln.	
Entsorgung	Flüssige Reste: EAK-Code 080111 oder 200127, EAK-Bezeichnung: Lacke, die gefährliche Stoffe enthalten.	
Achtung	Produkt ist brennbar, kann zündfähige Dämpfe bilden. R10 Entzündlich. Selbstentzündungsgefahr trocknender Öle. Alle Putzlappen u. ä. einzeln, glatt ausgebreitet trocknen lassen, nicht knüllen oder in einem luftdicht verschlossenen Blechgefäß aufbewahren. R65 Kann beim Verschlucken Lungenschäden verursachen. R62 Beim Verschlucken kein Erbrechen herbeiführen. Sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. S51 Nur in gut gelüfteten Räumen verwenden. S23 Dampf/Aerosol nicht einatmen. Produktcode: M-LLO4, Ölfarben, terpenhaltig. Sicherheitsdatenblatt, technische Merkblätter* beachten.	

Hinweise zur Beachtung

- Verarbeitungstemperatur mind. 10 °C, max 30 °C, max. relative Luftfeuchtigkeit 85%.
- Produkt vor Gebrauch gut aufrühren.
- Direkte Sonneneinstrahlung oder Feuchtigkeitseinflüsse während der Verarbeitung vermeiden.
- Ein deutlicher typischer Produktgeruch ist vorhanden.

Anwendungstechnische Empfehlungen

AURO Rostschutzgrund Nr. 234

1. UNTERGRUND

1.1 Geeignete Untergründe

Unbehandelte, rostfreie Stahl- und Eisenteile

1.2 Allgemeine Untergrunderfordernisse

Der Untergrund muß trocken, chemisch neutral, sauber, rostfrei sowie trag,- und haftfähig sein.

2. ANSTRICHAUFBAU (ERSTANSTRICH)

2.1 Untergrundvorbereitung

- Untergrund reinigen und sorgfältig durch Schleifen (Körnung 60-120) blank entrostet; Staub entfernen. Keine Rostumwandler verwenden.

2.2 Grundbehandlung

- 1 x mit Pinsel oder Rolle gleichmäßig auftragen. Für den Spritzauftrag das Produkt mit AURO Verdünnung Nr. 191* auf Spritzviskosität einstellen. Auf gute Raumdurchlüftung achten. Nach Trocknung leicht zwischenschleifen.

2.3 Zwischenbehandlung

- 1 x wie unter 2.2 beschrieben. Trocknen lassen und leicht zwischenschleifen.

2.4 Folgebehandlung

- Je nach Anwendungsfall und gewünschtem Farbton mit AURO Lacken* endbehandeln

3. ANSTRICHAUFBAU BEI RENOVIERUNGSANSTRICHEN

3.1 Vorbereitung

- Gut erhaltene trag- und haftfähige Flächen matt anschleifen. Rost mit Stahlbürste oder Schleifmaschine sowie nicht trag,- und nicht haftfähige Altanstriche restlos entfernen. Ansatzstellen sorgfältig angleichen.

3.2 Grundbehandlung

- Die frisch entrosteten Teilflächen 1 x mit AURO Rostschutzgrund Nr. 234 wie unter 2.2 behandeln.

3.3 Zwischenbehandlung

- Die frisch entrosteten, einmal grundierten Teilflächen 1 x mit AURO Rostschutzgrund Nr. 234 wie unter 2.3 beschrieben behandeln.

3.4 Folgebehandlung

- Je nach Untergrundart und gewünschtem Farbton mit AURO Lacken* endbehandeln.

Das Technische Merkblatt gibt Empfehlungen und mögliche Beispiele. Verbindlichkeit und Haftung können daraus nicht erfolgen. Die Inanspruchnahme der Beratung begründet kein Rechtsverhältnis. Die Angaben entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand und entbinden den Anwender nicht aus der Eigenverantwortung. Bei allen Beschichtungsarbeiten und deren Vorbereitungen ist der jeweilige Stand der Technik zu beachten. Die Objektbedingungen und die Produkteignung sind fach- und sachgerecht zu prüfen. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert dieses Merkblatt seine Gültigkeit. Stand: 01.07.2003.