

Stahlgrund 100



Technisches Merkblatt

seit 1949

Produktbeschreibung	1-komponentige, zinkphosphathaltige Korrosionsschutzgrundierung auf Basis spezieller Kunstharze, schnelltrocknend	
Anwendungsgebiete	universell verwendbare Grundierung für Stahlkonstruktionen, Maschinen, Geräte etc.	
Eigenschaften	wirtschaftlich schnelltrocknend universell überstreichbar leichte Verarbeitung guter Korrosionsschutz gut deckend schleifbar	
Technische Daten	Farbtöne	rotbraun, grau, (alle RAL-Töne ab 60 kg)
	Dichte	ca. 1,5 g/cm ³
	Festkörpergehalt	ca. 69 %
	Festkörpervolumen	ca. 44 %
	Festkörpervolumen	ca. 295 cm ³ /kg
Ergiebigkeit	theoretisch	ca. 3,7 m ² bei 80 µ (Trockenschicht)/kg
	praktisch (Rauhtiefe)	ca. 3 m ² bei 80 µ (Trockenschicht)/kg
Erreichbare Schichtdicke	gespritzt	ca. 80 µ
	gestrichen	ca. 60 µ
	gerollt	ca. 60 µ
Lieferviskosität	ca 280 s/21 °C im 4 mm-DIN-Becher	
Trocknung	90/40 µ Schichtdicke	
	staubtrocken	ca. 1 h
	klebfrei	ca. 1,5 h
	griffest	ca. 1,6 h
	durchgetrocknet	nach 1 Tag
	Einbrennen	ca. 60 °C
Temperaturbeständigkeit	ca. 80-110 °C	
Lagerstabilität	ca. 12 Monate in geschlossenen Gebinden	
Gebinde	14 kg, 35 kg	
Verdünnung	OELLERS Spezialverdünnung K 221 OELLERS Universalverdünnung	

OE-15.214

Oberflächenvorbereitung Möglichst Stahleinstrohung nach DIN 55928 Teil 4 SA 2,5-3. Die gemittelte Rauhtiefe sollte 50 µm nicht überschreiten. Handeinstrohung durch Drahtbürste, Rosthammer, Schwedenschaber u. Ä. nach DIN 55928 Teil 4 im Norm-Reinheitsgrad ST 2. Die Reinigung und Entfettung des Untergrundes muss gründlich durchgeführt werden. Die Schutzdauer eines Beschichtungssystems hängt wesentlich von der sorgfältigen Vorbereitung des Untergrundes ab.

Verarbeitungseinstellung	Streichen und Rollen	unverdünnt
	Druckluftspritzen	durch Zusatz von Verdünnung auf Spritzkonsistenz einstellen.
	Airless- Spritzen	durch Zusatz von Verdünnung auf Spritzkonsistenz einstellen.

Um eine hohe Schichtdicke zu erreichen, empfiehlt es sich, Stahlgrund 100 vor der Verarbeitung an einem warmen Ort zu lagern. Die Viskosität ist abhängig von der Temperatur.

Verarbeitungstemperatur	mind. 5 °C
Objekttemperatur	mind. 3 °C über Taupunkt
rel. Luftfeuchtigkeit	nicht über 85 %

Sicherheitsangaben	Flammpunkt	> 21°C
	Gefahrenklasse	vbf Klasse II
	Transportvorschriften	GGVS 3 5 c
	Kennzeichnung	bitte dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen

Beschichtungsaufbau Vorschläge

in Innenräumen	1 x 40 µ grundieren mit OELLERS Stahlgrund 100
ohne hohe Luftfeuchtigkeit und belastende Betriebseinflüsse	1 x 40 µ decklackieren mit OELLERS Industrielack SG

geringe Korrosionsbelastung	1 x 40 µ grundieren mit OELLERS Stahlgrund 100
z. B. ländliche Gebiete und Kleinstädte	2 x 40 µ decklackieren mit OELLERS Industrielack SG

starke Korrosionsbelastung	2 x 80 µ grundieren mit OELLERS Stahlgrund 100
z. B. dichtbesiedelte Gebiete mit Industrie	2 x 40 µ decklackieren mit OELLERS Industrielack SG

sehr starke Korrosionsb.	2 x 80 µ grundieren mit OELLERS Stahlgrund 100
z. B. hohe Luftfeuchtigkeit, Seeatmosphäre Salzsprühnebelbelastung	2 x 40 µ decklackieren mit OELLERS Trucks

Hinweis: Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse gegeben. Sie entbinden den Verwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters geben, sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen.

OELLERS-Immex Produktions- und Vertriebs GmbH & Co. KG
Auf der Komm 1-3
52457 Aldenhoven bei Jülich
Telefon (0 24 64) 9 90 60
Telefax (0 24 64) 99 06 26
E-mail info@oellers-immex.de