Technische Information

Ionex Korrosionsschutzgrund

Schnelltrocknender, aromatenarmer Korrosionsschutzgrund. Universell einsetzbar als Grund- und Zwischenbeschichtung auf Eisen, Stahl, Aluminium und Hartkunststoffen. Ausgezeichneter Korrosionsschutz, hohes Deck- und Haftvermögen, guter Verlauf.

Prüfzeugnis: Schwer entflammbares Anstrichmittel gemäß EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. 116.013, U.S. Coast Guard Zulassung.

Glanzgrad: Matt

Farbton / Gebinde: Rotbraun, Weiß, Grau 10 l, 2,5 l

Tönungsbasen / Gebinde: Tönbar in einer Auswahl von RAL-Farbtönen / 10 l, 2,5 l

Bindemittel: Spezielle Alkydharz-Kombination.

Dichte: Ca. 1,50 g / cm³

Verarbeitung: Streichen, Rollen, Spritzen.

Verbrauch: Ca. 100 – 150 g/m²
Auf rauen Untergründen entsprechend mehr.
Genaue Verbrauchsmengen durch Probebeschichtung ermitteln.

Verdünnung: Streichen, Rollen:
Verarbeitungsfertig eingestellt.
Zwischenbeschichtung unverdünnt.
Spritzen: siehe Tabelle.

	Niederdruck	Hochdruck	Airlesss
Spritzart:			
Düsengröße:	1,2 – 1,5 mm	1,2 – 1,5 mm	0,011 – 0,015 inch
Spritzdruck:	Stufe 3	3-4 bar	130-150 bar
Spritzwinkel:	40°	40°	40°
Verdünnung:	Bis 10 % mit Mipa UN-Verdünnung.	Bis 10 % mit Mipa UN-Verdünnung	Bis 5 % mit Mipa UN-Verdünnung.

Untere Temperaturgrenze bei Verarbeitung und Trocknung:
+5° C (Umluft und Untergrund)

Trockenzeit bei Normklima (+20°C, 65 % rel. Luftfeuchtigkeit): Staubtrocken nach: Ca. 30 Minuten.
Grifffest nach: Ca. 1 Stunde.
Durchgetrocknet (schleifbar) nach: Ca. 8 Stunden.
Bei niedrigeren Temperaturen und/oder höherer Luftfeuchtigkeit entsprechend länger.

Beschichtungsaufbau: Siehe Rückseite.

Reinigung der Werkzeuge: Mipa UN-Verdünnung

Lagerung: Kühl und trocken.
Anbruchgebinde gut verschließen.

Wichtige Verwendungshinweise:
Zum Streichen Pinsel mit reiner Chinaborste z.B. IMPARAT-Ringpinsel verwenden.

Sicherheitshinweise für den Verarbeiter:
Detaillierte, sicherheitsrelevante Produktaussagen dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

Erfüllt die VOC-Richtlinien:
EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.A/i-Lb): 600 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält maximal 415 g/l VOC.

Produkt-Code: M-GP03

[1] siehe entsprechende Technische Information

IMPARAT Farbwerk Iversen & Mähl GmbH & Co. KG, 21504 Glinde/Hamburg, Telefon 040-727708-10, Fax 040-727708-11, www.imparat.de
Diese IMPARAT-Information wurde nach dem neuesten Stand der Technik und den uns vorliegenden Erfahrungen zusammengestellt. Sie soll den Verarbeiter bei der Auswahl der geeigneten Werkstoffe und deren fachgerechte Anwendung unterstützen. Die hier gemachten Angaben befreien den Verwender nicht von der eigenverantwortlichen Prüfung des Materials auf Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung der objektbezogenen Gegebenheiten. Bei Neuauflage verliert diese Information ihre Gültigkeit.
Vers.002

Ionex Korrosionsschutzgrund Beschichtungsaufbau

Generell gilt: Der Untergrund muss trocken, sauber, frei von Trennmitteln und tragfähig sein. Grundbeschichtungen müssen vor ihrer Überarbeitung gut durchgetrocknet sein.
Beim Untergrund, der Verarbeitung und dem Beschichtungsaufbau ist die VOB Teil C DIN 18363 zu beachten.

Grundbeschichtung

Außenflächen Innenflächen

als Erstbeschichtung (unbeschichtete Untergründe)

Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung
Kunststoffe:		
Hart-PVC, Regenrinnen und Fallrohre	Auf Eignung prüfen (BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten). Gründlich reinigen, z.B. mit Brennspiritus.	1 - 2 x Ionex Korrosionsschutzgrund unverdünnt.
Polyester (UP) Epoxidharz (EP) Melaminharz (MF)	Trennende Substanzen restlos entfernen und anschleifen.	1 - 2 x Ionex Korrosionsschutzgrund unverdünnt.
Fe-Metalle:		
Eisen und Stahl	Entrosten, Zunder und Walzhaut entfernen. Gründlich reinigen und entfetten. Sofort Grundbeschichtung ausführen, Transport- und Montagebeschichtung auf Funktionsfähigkeit prüfen, ggf. restlos entfernen.	1 - 2 x mit Ionex Korrosionsschutzgrund
NE-Metalle:		
Aluminium und Aluminiumlegierungen	Mit Lösemittel gründlich reinigen. Anrauen mit Kunststoffvlies, Schleifstaub entfernen.	Marathonit-Uniprimer[1)] oder Ionex-Haftgrund.
Zink und verzinkte Regenrinnen und Fallrohre	Auf Eignung prüfen (BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten). Gründlich reinigen, z.B. mit Geiger Zinkreiniger und nachwaschen.	Marathonit-Uniprimer[1)]

als Renovierungsbeschichtung auf intakten Beschichtungen

Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung
2-Komponenten-Beschichtungen Lacke	Auf Haftung, Tragfähigkeit und Eignung prüfen. Gründlich reinigen. Anrauen durch Schleifen oder Anlaugen, z.B. mit Geiger SE-1 Anlauger.	1 - 2 x Ionex Korrosionsschutzgrund unverdünnt.

als Renovierungsbeschichtung auf nicht intakten Beschichtungen

Untergründe	Untergrundvorbereitung	Grundbeschichtung
2-Komponenten-Beschichtungen Lacke	Restlos entfernen bis auf den tragfähigen Untergrund.	*Falls erforderlich.* *– siehe Erstbeschichtungen –* *Hinweis: Je nach Untergrund und Beanspruchung können auch andere IMPARAT-Grundbeschichtungs stoffe eingesetzt werden.* [1)] siehe entsprechende Technische Information

Zwischenbeschichtung

Ionex Korrosionsschutzgrund unverdünnt.

Schlussbeschichtung

Industrie Coating oder Containerlack ST10 unverdünnt.