

PRODUKT DATEN

COMBICOLOR® METALL 7300/7400

BESCHREIBUNG

RUST-OLEUM® CombiColor Metall 7300/7400 Anstriche sind eine Kombination von Grund- und Deckanstrich, haben ein urethan modifiziertes Alkydharz als Basis und besitzen gute Trocknungseigenschaften auch bei niedrigen Temperaturen. Das Produkt enthält blei- und chromatfreie Rostschutzpigmente für zusätzlichen Korrosionsschutz.

EMPFOHLENE ANWENDUNG

Handentrostetem oder mit CombiPrimer Rostverhindernd 3369/3380 grundiertem Stahl angewendet werden.

RUST-OLEUM CombiColor Metall 7300/7400 Anstriche sind für Pinsel- und Rollerauftragen entwickelt worden; können aber auch in Spritzverfahren aufgetragen werden.

RUST-OLEUM CombiColor Metall 7300/7400 Anstriche bieten Schutz gegen mäßige Industriebelastung.

Für Metallkonstruktionen unter aggressiveren Industriebelastungen ist Ausflecken oder Grundieren mit RUST-OLEUM Combiprimer Rostverhindernd 3369/3380 empfehlenswert.

TECHNISCHE DATEN

Aussehen:	Hochglänzend, Seidenglanz (Tiefschwarz und Reinweiß), Matt (Tiefschwarz und Reinweiß)		
Farbe:	Siehe Farbkarte.		
Dichte:	Seidenglanz und Hochglanz, auch als Basisfarbe erhältlich. Hochglanz/matt: 1,07 kg/l. ± 0,09 abhängig vom Farbton. Seidenglanz: 1,22 kg/l. ± 0,10 abhängig vom Farbton.		
Feststoffgehalt:	Hochglanz/matt: 54,6% nach Volumen ± 2,0 abhängig vom Farbton. Seidenglanz: 50,6% nach Volumen ± 2,0 abhängig vom Farbton.		
Viskosität:	Hochglanz/matt: 100 - 104 KU /Krebs Stomer Units bei 20°C. Seidenglanz: 86 - 91 KU /Krebs Stomer Units bij 20°C.		
Empfohlene Schichtdicke:	55 µm trocken, entspricht 100 µm naß.		
Max. VOC-Gehalt:	439 g/l max.		
Gebrauchsfertige Produkt:	495 g/l max.		
Kategorie:	A/i		
EU Limit Werte:	600 g/l (2007) / 500 g/l (2010)		

Trockenzeiten:	20°C/50% rel. L.	10°C/60% rel. L.	30°C/50% rel. L.
Klebfrei:	2 Stunden	3 Stunden	1½ Stunden
Griffest:	8 Stunden	6 Stunden	6 Stunden
Überstreichbar:	nach 16 Stunden	nach 24 Stunden	nach 8 Stunden
Durchgehärtet:	7 Tage	14 Tage	5 Tage

Hitzebeständigkeit: 90°C (trocken) über 60°C kann Verfärbung auftreten.

ERGIEBIGKEIT

Theoretisch: 10,3 m²/l bei 55 µm trocken, abhängig vom Farbton
Praktische: Praktische Ergiebigkeit ist abhängig von vielen Faktoren wie Porosität und Welligkeit des Untergrundes und Materialverluste während der Verarbeitung (siehe DIN 53220).

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Braak 1, 4704 RJ
P.O. Box 138, 4700 AC
Roosendaal, The Netherlands
T +31 (0)165 593 636
F +31 (0)165 593 600
info@rust-oleum.eu
www.rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.
Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Halen, Belgium
T +32 (0)13 460 200
F +32 (0)13 460 201
info.be@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum France S.A.S
11, Rue Jules Verne, B.P. 60039
95322 St-Leu-la-Forêt Cedex
France
T +33 (0)1 30 40 00 44
F +33 (0)1 30 40 99 80
info.fr@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum UK Ltd.
Rotterdam House
116 Quayside
Newcastle
NE1 3DY
United Kingdom
T +44 (0)2476 717 329
F +44 (0)2476 718 930
info@rust-oleum.eu
www.rust-oleum.eu

PRODUKT DATEN**COMBICOLOR® METALL 7300/7400****UNTERGRUNDVORBEREITUNG**

Fett, Öl und alle anderen Verunreinigungen durch alkalische oder Hochdruck- (Dampf) Reinigung unter Zugabe von geeigneten Mitteln entfernen. Rost, lose Rostkruste, lose Walzhaut und lose Altanstriche mit Schaber oder Drahtbürste bis St 3 (ISO 8501-1 : 1988) entfernen, leicht anstrahlen oder schleifen. Glänzende, tragfähige Altanstriche anrauen um eine gute Haftung zu erzielen. Während des Auftragens soll die Oberfläche sauber und trocken sein. Galvanisierte, Zink und Aluminium Oberfläche mit CombiPrimer Haftgrund 3302 grundieren.

HINWEISE ZURVERARBEITUNG

Um eine gute Homogenität zu sichern, Anstrichmaterial vor Gebrauch gut aufrühren.

VERDÜNNUNG UND ANWENDUNG

Pinself: Bis zu 10 Vol. % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 7301.
Reine Chinaborsten verwenden.

Roller: Bis zu 10 Vol. % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 7301.
Roller mit gewebtem Polyamidgarn (Perlonbezug, Florhöhe 6 - 12 mm)
(Fortsetzung).
Bei Rolleraufträgen dürften 2 Schichten erforderlich sein zum Erreichen der empfohlenen trockene Schichtdicke.

Druckluftspritzverfahren: 10-25 Vol.% verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 7301.
Fließbecher und/oder Druckbecher.
Düsengröße: 1,0 - 1,5 mm Zerstäubungsdruck: 2 - 4 bar.

Reinigung: mit RUST-OLEUM Verdüner 7301 oder RUST-OLEUM Verdüner 160.

AUFTRAGSBEDINGUNGEN

Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur zwischen 5° und 35°C, relative Luftfeuchtigkeit unter 85%. Die Untergrundtemperatur soll wenigstens um 3°C über dem Taupunkt liegen.

BEMERKUNGEN

Maximum trockene Schichtdicke pro Schicht: 75 µm trocken, entspricht 135 µm naß.
Um bei der Anwendung von Aluminiumbeschichtungen ein nicht-homogenes Aussehen vorzubeugen, raten wir Ihnen an 7311 zu verspritzen mittels HVLP (High Volume Low Pressure: hoch-Volumen niedrigen Druck).
CombiColor Metall 7300/7400 kann noch einmal mit 7300 Sprühdosen innerhalb 4 Stunden oder nach 72 Stunden gespritzt werden.

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt und Sicherheitsangaben auf dem Gebinde.

LAGERFÄHIGKEIT

5 Jahre ab Fertigungsdatum falls gelagert in verschlossenen Originalgebinden, in trockenen, gut belüfteten Räumen, nicht in direktem Sonnenlicht, bei Temperaturen zwischen 5° und 35°C.

Rust-Oleum Netherlands B.V.

Braak 1, 4704 RJ
P.O. Box 138, 4700 AC
Roosendaal, The Netherlands
T +31 (0)165 593 636
F +31 (0)165 593 600
info@rust-oleum.eu
www.rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.

Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Halen, Belgium
T +32 (0)13 460 200
F +32 (0)13 460 201
info.be@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum France S.A.S

11, Rue Jules Verne, B.P. 60039
95322 St-Leu-la-Forêt Cedex
France
T +33 (0)1 30 40 00 44
F +33 (0)1 30 40 99 80
info.fr@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum UK Ltd.

Rotterdam House
116 Quayside
Newcastle
NE1 3DY
United Kingdom
T +44 (0)2476 717 329
F +44 (0)2476 718 930
info@rust-oleum.eu
www.rust-oleum.eu