



## Derocryl Shopprimer Hydro

Derocryl Shopprimer Hydro ist eine hochwertige, uneingeschränkt wasserverdünnbare Rostschutzgrundierung auf der Basis einer Polymerdispersion mit chromatfreien Korrosionsschutzpigmenten. Derocryl Shopprimer Hydro wird als temporärer Korrosionsschutz für Eisen und Stahl sowie als Haftgrund für Aluminium und verzinkte Untergründe verwendet. Überschweißbar lt. Untersuchungsbericht der SLV Duisburg, Nr. 2001 660 0005/1 und Nr. 2001 660 0005/2. Freigabe als Grundbeschichtung im Innenbereich, als Untergrund für Pyroplast Stahl D Brandschutz.

### Technische Daten

|   |   |
|---|---|
| Farbtöne                                | rotbraun (andere auf Anfrage)   |
| Auslaufzeit                             | ca. 30 sec. (4mm Becher)  |
| Flammpunkt                              | entfällt  |
| Dichte                                  | ca. 1,28  |
| Festkörpergehalt                        | ca. 56%   |
| Festkörpervolumen                       | ca. 42 %  |
| Theoretische Ergiebigkeit               | 16,5 qm/kg bei 20 my Trockenschichtdicke  |
| Trocknung<br>(bei 25 my Trockenschicht) | nach ca. 5 min. - staubtrocken<br>nach ca. 12 min. - griffest<br>nach ca. 60 min. - überarbeitbar mit Hydrosystemen<br>nach ca. 24 Std. -<br>nach ca. 48 Std. - |
| Glanz                                   | seidenmatt  |

Hinweis: Die o.g. Angaben zur Trocknung basieren auf Normalklima 23/50, DIN 50014. Niedrigere Temperaturen und/oder höhere Luftfeuchtigkeit verzögern die Trocknung. Eine Verarbeitung unter + 5 °C. ist nicht möglich.

### Sicherheitstechnische Daten

Siehe Sicherheitsdatenblatt

### Lagerung

|                    |   |
|--------------------|---|
| Lagerung           | In trockenen, kühlen Räumen, unbedingt frostfrei. Für gute Durchlüftung sorgen. |
| Lagerbeständigkeit | 6 Monate bei kühler und trockener Lagerung in ungeöffneten Originalgebinden.    |



## Derocryl Shopprimer Hydro

### Verarbeitung

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Airless-Spritzen           | (Hand- oder Automatik- anlagen) Mit leistungsfähigen Airless-Anlagen im Anlieferungszustand verarbeitbar, bei Bedarf mit Wasser die gewünschte Viskosität einstellen. Düsengröße (0,18 - 0,23 mm) und Spritzwinkel sind entsprechend der zu bearbeitenden Teile auszuwählen. Druck: 70 - 80 bar |
| Druckluft-Spritzen         | In der Lieferviskosität möglich. Düsengröße: 1,3 - 1,5 mm; Druck: max. 4 bar.   |
| Elektrostatik-Verarbeitung | Die Verarbeitung mit Elektrostatik-Anlagen ist nur möglich, wenn die Anlage für wasserverdünnbare Materialien geeignet ist.   |
| Sonstige Verfahren         | Manuelle Verfahren : Die Verarbeitung durch Rollen und Streichen ist im Anlieferungszustand nur eingeschränkt möglich.  |
| Tauchen                    | Zur Verarbeitung durch Tauchen muß das Material in der Viskosität den zu tauchenden Teilen angepaßt werden. Die Viskosität sollte ca. 30 sec. DIN-Becher 4mm betragen.  |

### Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muß trocken, staub- und fettfrei sein. Oberflächenverunreinigungen, die haftungsmindernd wirken (Walzhaut, Schweißrückstände, u.ä.), sind sorgfältig zu entfernen. Als Reinigungsverfahren empfiehlt sich Strahlentrostung bis zum Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944.

### Besondere Hinweise für verzinkte Untergründe

Zink ist gegen saure und alkalische Einflüsse sowie feuchte Atmosphäre nicht beständig. Schon nach kurzer Zeit entstehen Zinkreaktionsprodukte, die sich schädigend auf die Haftfestigkeit der Beschichtung auswirken. Verzinkter Stahl sollte aber möglichst umgehend nach dem Verzinken beschichtet werden. Kann die Beschichtung erst später erfolgen, so muß der Untergrund sehr sorgfältig gereinigt werden. Mechanische Verfahren wie Strahlen oder Schleifen haben sich sehr gut bewährt und fördern eine gute Haftung. Chemische Verfahren sind auf ihre Eignung zu prüfen und der entsprechende Verfahrensablauf ist genau festzulegen.

Während der Beschichtungsarbeiten muß die Objekttemperatur mind. 3° C. über dem Taupunkt liegen. Um ein frostfreies Austrocknen der Beschichtung zu gewährleisten, darf die Umgebungstemperatur während des Beschichtens und der Trocknung nicht unter + 5° C. liegen.

*Die in diesem Merkblatt enthaltenen allgemeinen Angaben und Beschreibungen geben wir nach unserem besten Wissen ab. Unsere Angaben und Daten stellen keine zugesicherte Eigenschaft im rechtlichen Sinne dar. Eine anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift oder durch Versuche erfolgt nur allgemein, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Unsere allgemeinen Hinweise befreien Sie nicht von Ihrer Verpflichtung, die von uns gelieferten Produkte auf Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Einsatzzwecke zu prüfen. Dies gilt insbesondere, wenn von uns gelieferte Produkte zusammen mit Fremderzeugnissen eingesetzt werden. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.*

*Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen als vereinbart.*

Stand: 31.10.2001