

**RUST-OLEUM®**  
INDUSTRIAL



## 9170/80 EPOXID-METALLGRUNDIERUNG

# Dickschichtige Metallgrundierung

- Dickschichtige Grundierung für eine optimale Deckkraft mit 9100-Deckschicht
- Griffest nach nur 1 Stunde
- Hoher Gehalt an Rostschutzpigmenten
- Einfache Verarbeitung mit Pinsel, Roller oder Lackierpistole
- Einfaches 1:1 Mischungsverhältnis



KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.RUST-OLEUM.EU

# 9170/80 EPOXID-METALLGRUNDIERUNG

## BESCHREIBUNG

Schnelltrocknende zweikomponentige Metallgrundierungen bieten zusätzlichen Schutz gegen Korrosion auf blankem oder gestrahltem Metall.

## EMPFOHLENE VERWENDUNG

Metallgrundierungen 9170/9180 sollen auf gestrahltem Stahl und gut vorbereiteten verzinkten Oberflächen aufgetragen werden oder als Zwischengrundierung angewendet werden. 9170/9180 können mit Deckanstrichen 9100 überstrichen werden und bieten geeigneten Schutz gegen starke Chemikalien, Säuren, Alkalien und Lösungsmittel und gegen häufiges Verschütten von Produkt, häufige chemische Reinigung, hohe Feuchtigkeit und Nässe. Wenn gute UV-Beständigkeit verlangt wird, soll Rust-O-Thane® Polyurethan Deckanstrich 9600 angewendet werden.

## TECHNISCHE DATEN

Dichte (g/cm <sup>3</sup> ):	1,5
Glanzgrad:	Matt
Korrosionsklasse:	C4 hoher Schutz
Feststoffgehalt in Volume:	52%
Hitzebeständigkeit:	150°C (trocken)
Mischverhältnis:	1 : 1 auf Volumen

## TROCKENZEITEN BEI 20°C/RF 50%

Klebfrei:	1 St.
Griffest:	2 St.
Überstreichbar:	Nach 16 Stunden
Durchgehärtet:	8 Tage
Topfzeit:	8 Stunden für eine 5L Mischung bei 20°C
Induktionszeit:	30 Minuten

## EMPFOHLENE NASSE SCHICHTDICKE

150 µm

## EMPFOHLENE TROCKENSCHICHTDICKE

75 µm

## THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT

7 m<sup>2</sup>/l

## PRAKTISCHE ERGIEBIGKEIT

Abhängig von vielen Faktoren wie Porosität und Welligkeit des Untergrundes und Materialverluste während der Verarbeitung.

## UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Fett, Öl und alle anderen Verunreinigungen durch alkalische oder Hochdruck- (Dampf)Reinigung unter Zugabe von geeigneten Mitteln entfernen. Für optimale Resultate Rost, Rostkruste, Walzhaut und nicht tragfähige Altanstriche durch Strahlen bis Sa 2½ (ISO 8501-1 : 1988) entfernen. Rautiefe max. 50 µm. Salze, weißer Rost (auf Zinkblech) usw. sollen mittels Reinigung mit Surfa-Etch 108 oder leichtes Anstrahlen entfernt werden. Tragfähige Altanstriche anrauen um eine gute Haftung zu erzielen; Verträglichkeit überprüfen. Zwecks Untertauchen: bis Sa 3 (ISO 8501-01 : 1988) reinigen; Rautiefe max. 50 µm. Während des Auftragens soll die Oberfläche sauber und trocken sein.

## HINWEISE ZUR VERARBEITUNG

Vor dem Gebrauch müssen die beiden Komponenten aufgerührt werden bevor sie intensiv mit einander gemischt werden.

Mischungsverhältnis: Basis : Härter (9103) = 1 : 1 auf VolumenVorreaktionszeit: 30 Minuten für eine 5 l.

Mischung bei 20°C. Verarbeitungszeit: 8 Stunden für eine 5 l. Mischung bei 20°C.

## ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

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

## VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: PINSEL

Bis zu 10 Vol. % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 160. Reine Chinaborsten verwenden; nur zum Ausbessern. Es wird empfohlen Einwegpinsel zu verwenden. Bei Rolleraufträgen dürften 2 Schichten erforderlich sein zum Erreichen der empfohlenen trockene Schichtdicke.

## VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: ROLLER

Bis zu 10 Vol. % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 160. Roller mit gewebtem Polyamidgarn (Perlonbezug, Florhöhe 8 mm). Es wird empfohlen Einwegroller zu verwenden. Bei Rolleraufträgen dürften 2 Schichten erforderlich sein zum Erreichen der empfohlenen trockene Schichtdicke.

## VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: AIRLESS SPRITZEN

5 - 20 Vol.% verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 160. Pneumatische und elektrische Airless-Geräte. Düsengröße: 0,013-0,018". Flüssigkeitsdruck: 150 - 250 bar.

## VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: DRUCKLUFTSPRITZ

Bis zu 20 Vol.% verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 160. Fließbecher und/oder Druckbecher. Düsengröße: 1,2 - 2,2 mm. Zerstäubungsdruck: 2 - 4 bar.

## REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE / SPRITZER

Mit RUST-OLEUM Verdüner 160.

## BEREMKUNGEN

Maximum trockene Schichtdicke pro Schicht: 125 µm trocken, entspricht 250 µm naß.

## SICHERHEITSDATEN

VOC-Gehalt:	421 g/l
VOC-Gehalt Fertigmischung:	499 g/l
VOC-Kategorie:	A/j
VOC-Grenzwert:	500 g/l
Bemerkungen für Sicherheit:	Siehe Sicherheitsdatenblatt und Sicherheitsangaben auf dem Gebinde.

## LAGERFÄHIGKEIT

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

Ausgabedatum: 01/03/2021

**Verfügbare Farben und Packungsgrößen:** Bitte beziehen Sie sich auf die jeweilige Produktseite auf [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) für eine Übersicht der aktuell verfügbaren Farben und Größen verpacken.

**Haftungsausschluss:** Die hierin enthaltenen Informationen wurden nach bestem Wissen wahrheitsgetreu und präzise und im guten Glauben zusammengestellt. Wir übernehmen aber keine Haftung. Wir gehen davon aus, dass sich der Anwender eigenverantwortlich über die Eignung unserer Produkte für seine individuelle Zweckbestimmung informiert hat. Rust-Oleum Europe übernimmt keinerlei Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden. Die Produkte müssen gelagert, gehandhabt und unter Bedingungen verwendet werden, die den Empfehlungen von Rust-Oleum Europe entsprechen, die in der neuesten Ausgabe des Produktdatenblatts angegeben sind. Der Anwender muss sicherstellen, dass er die neueste Ausgabe besitzt. Die neuesten Ausgaben des Produktdatenblatts können kostenlos auf [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) heruntergeladen oder bei unserer Kundendienstabteilung angefordert werden. Rust-Oleum Europe behält sich das Recht vor, die Eigenschaften seiner Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

**Rust-Oleum Netherlands B.V.**  
Zilverenberg 16  
5234 GM 's-Hertogenbosch  
The Netherlands  
T : +31 (0) 165 593 636  
F : +31 (0) 165 593 600  
info@rust-oleum.eu

**Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)**  
Shadon Way, Portobello Ind. Estate  
Birtley, Chester-le-Street  
DH3 2RE United Kingdom  
T : +44 (0)1914 113 146  
F : +44 (0)1914 113 147  
info@rust-oleum.eu

**Rust-Oleum France S.A.S.**  
38, av. du Gros Chêne  
95322 Herblay  
France  
T : +33(0) 130 40 00 44  
F : +33(0) 130 40 99 80  
info@rust-oleum.eu

**N.V. Martin Mathys S.A.**  
Kolenbergstraat 23  
3545 Zelem  
Belgium  
T : +32 (0) 13 460 200  
F : +32 (0) 13 460 201  
info@rust-oleum.eu