

RUST-OLEUM®
— INDUSTRIAL —



METAL CLADDING PRIMER

Schnell trocknende Grundierung für Metallverkleidungen

- Einkomponentige Korrosionsschutz-Grundierung
- Nach nur 1 Stunde überstreichbar
- Produkt auf Wasserbasis mit niedrigem VOC-Gehalt
- Für jeden metallischen Untergrund und Plastisol®
- Erhältlich in 3 verschiedenen Farben für eine optimale Opazität vom Topcoat

KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.RUST-OLEUM.EU

METAL CLADDING PRIMER

BESCHREIBUNG

Wasserbasierte Grundierung für jeden metallischen Untergrund einschließlich blanken oder gestrahlten Stahl, verzinktes Metall und Plastisol®.

EMPFOHLENE VERWENDUNG

Metal Cladding Primer kann auf verschiedene Untergründen, wie blanken oder gestrahlten Stahl, verzinkten Stahl, Zink, Aluminium, und mit Plastisol beschichteten Stahl aufgetragen werden. Metal Cladding Primer bietet Korrosionsschutz bei mäßiger Industrielastung wenn ein Deckanstrich mit Metal Cladding Topcoat aufgetragen wird. Auf blankem oder gestrahltem Stahl sind zwei Schichten erforderlich bevor ein Deckanstrich Metal Cladding Topcoat aufgetragen wird.

TECHNISCHE DATEN

Dichte (g/cm ³):	1,29
Glanzgrad:	Matt
Feststoffgehalt in Volume:	43,7%
Hitzebeständigkeit:	80°C (trocken)

TROCKENZEITEN BEI 20°C/RF 50%

Klebfrei:	30 Min.
Griffest:	1 St.
Überstreichbar:	1 St.
Durchgehärtet:	3 Tage

EMPFOHLENE NASSE SCHICHTDICKE

80 µm

EMPFOHLENE TROCKENSCHICHTDICKE

35 µm

THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT

12,5 m²/l

PRAKTISCHE ERGIEBIGKEIT

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

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Fett, Öl und sonstige Verunreinigungen durch alkalische oder Hochdruck-(Dampf)-reinigung unter Zugabe von geeigneten Mitteln entfernen. Für optimale Resultate wird man Rost, Rostkrusten, Walzhaut und nicht tragfähige Altanstriche durch Strahlen bis Sa 2½ (ISO 8501-1: 1988) entfernen. Stahlprofil höchstens 50 µm. Ist Strahlen nicht möglich, dann wird man Rostkrusten, losen Rost, lose Walzhaut und lose Altanstriche mit Schaber und/oder Drahtbürste bis St 3 (ISO 8501-1: 1988) entfernen. Zink- und Aluminium Korrosionsprodukte, „weißer Rost“ usw. können mittels Reinigung mit RUST-OLEUM Surfa-Etch 108 Ätzlösung und zusätzlich durch reichlich Spülen mit reinem Wasser, oder Anstrahlen (NPR 5254) entfernt werden. Zerfallene, nicht tragfähige Altanstriche sorgfältig mit Schaber und Drahtbürste entfernen. Tragfähige Altanstriche anrauen um eine gute Haftung zu erzielen. Während des Auftragens soll die Oberfläche sauber sein und darf diese leicht feucht sein.

HINWEISE ZUR VERARBEITUNG

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

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Nicht bei drohendem Regen ausbringen. In einem trockenen und gut belüfteten Raum auftragen. Luft-, Untergrund- und Beschichtungstemperatur zwischen 10°C und 30°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von weniger als 85%. Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: PINSEL

Sparsam, nach Bedarf, verdünnen mit Wasser.
Pinzel aus Synthetik/Chinaborstenmischung verwenden.

VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: ROLLER

Sparsam, nach Bedarf, verdünnen mit Wasser.
Polyester oder gewebte Acryl Farbröller (8-12 mm) verwenden.
Bei Rollerauftragen dürften 2 Schichten erforderlich sein zum Erreichen der empfohlenen trockenen Schichtdicke.

VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: AIRLESS SPRITZEN

Sparsam, nach Bedarf, verdünnen mit Wasser.
Pneumatische und elektrische Airless-Geräte. Düsengröße: 0,015-0,018". Druck: 150 - 225 bar.
Unbedingt WFT prüfen und zu hohe Schichtstärken vermeiden.

VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: DRUCKLUFTSPRITZ

Sparsam, nach Bedarf, verdünnen mit Wasser.
Fließbecher und/oder Druckbecher. Düsengröße: 1,2 - 1,8 mm. Zerstäubungsdruck: 2 - 4 bar.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE / SPRITZER

Direkt nach Verarbeitung mit Wasser und Seife.

BEMERKUNGEN

Höchstfilmdicke pro Schicht: 45 µm trocken, entspricht 103 µm naß.
Wenn die Beschichtung auf neues Plastisol Material aufgetragen wird, kann die Schicht etwas klebrig bleiben.

SICHERHEITSDATEN

VOC-Gehalt:	14 g/l
VOC-Gehalt Fertigmischung:	14 g/l
VOC-Kategorie:	A/i
VOC-Grenzwert:	100 g/l
Bemerkungen für Sicherheit:	Siehe Sicherheitsdatenblatt und Sicherheitsangaben auf dem Gebinde.

LAGERFÄHIGKEIT

Mindestens 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. **Frostfrei lagern.**

Ausgabedatum: 24/06/2025

Verfügbare Farben und Packungsgrößen: Bitte beziehen Sie sich auf die jeweilige Produktseite auf 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 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