

PRODUKT DATEN

COMBICOLOR® SCHMIEDEEISEN 7300

BESCHREIBUNG

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

EMPFOHLENE ANWENDUNG

RUST-OLEUM CombiColor Schmiedeeisen 7300 Anstriche können auf blankem, handentrosteten oder mit CombiPrimer Rostverhindernd 3369 Rot/3380 Grau grundiertem Stahl angewendet werden.

RUST-OLEUM CombiColor Schmiedeeisen 7300 Anstriche sind speziell für Pinsel- und Rolleranstrichen entwickelt worden; können aber auch in Spritzverfahren aufgetragen werden.

RUST-OLEUM CombiColor Schmiedeeisen 7300 Anstriche bieten Schutz gegen mäßige Industriebelastung.

Für Metallkonstruktionen unter aggressiveren Industriebelastungen ist ausflecken oder grundieren mit RUST-OLEUM CombiPrimer Rostverhindernd 3369 Rot/3380 Grau empfehlenswert.

TECHNISCHE DATEN

Aussehen:	Schmiedeeisen
Farbe:	7313 Grün – 7319 Schwarz
Dichte:	1.36 kg/l.
Feststoffgehalt:	48,0 % nach Volumen
Viskosität:	105 -115 KU / Krebs Stormer Units bei 20°C
Empfohlene Schichtdicke:	50 µm trocken, entspricht 104 µm naß
VOC-Wert max.:	411 g/l max.
Gebrauchsfertig Gemisch:	493 g/l max.
Kategorie:	A/i
EU Termin Wert:	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: Bis 90°C (trocken) über 60°C kann Verfärbung auftreten.

ERGIEBIGKEIT

Theoretisch:	8,7 m ² /l bei 55 µm trocken
Praktisch:	Abhängig von vielen Faktoren wie Porosität und Welligkeit des Untergrundes und Materialverluste während der Verarbeitung (siehe DIN 53220).

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.

Tragfähige Altanstriche anrauen um eine gute Haftung zu erzielen. Während des Auftrags soll die Oberfläche sauber und trocken sein.

Galvanisierte, Zink und Aluminium Oberfläche mit CombiPrimer Haftgrund 3302 grundieren.

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.nl@ro-m.com
www.ro-m.com

N.V. Martin Mathys S.A.

Kolenbergstraat 23
B - 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.

11, Rue Jules Verne, B.P. 39
95322 St-Leu-la-Forêt Cedex
France
T +33 (0)130 400 044
F +33 (0)130 409 980
info.fr@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum UK Ltd.

Unit 5D, Alexandra Way
Ashchurch B. Centre,
Tewkesbury, Gloucestershire
GL20 8NB, United Kingdom
T +44 (0)1684 273 333
F +44 (0)1684 273 331
info.uk@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum Mathys Italia s.r.l.

Via Mazzetta 36, 13856
Vigliano Biellese BI, Italia
T +39 015 8122 160
F +39 015 8122 161
info.it@ro-m.com
www.ro-m.com

PRODUKT DATEN

COMBICOLOR® SCHMIEDEEISEN 7300

HINWEISE ZUR VERARBEITUNG

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 Rollerauftragen dürften 2 Schichten erforderlich sein zum Erreichen
der empfohlenen trockene Schichtdicke.

**Druckluftspritz-
verfahren:** 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 155 µm naß.

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.nl@ro-m.com
www.ro-m.com

N.V. Martin Mathys S.A

Kolenbergstraat 23
B - 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

11, Rue Jules Verne, B.P. 39
95322 St-Leu-la-Forêt Cedex
France
T +33 (0)130 400 044
F +33 (0)130 409 980
info.fr@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum UK Ltd.

Unit 5D, Alexandra Way
Ashchurch B. Centre,
Tewkesbury, Gloucestershire
GL20 8NB, United Kingdom
T +44 (0)1684 273 333
F +44 (0)1684 273 331
info.uk@ro-m.com
www.ro-m.com

Rust-Oleum Mathys Italia s.r.l.

Via Mazzetta 36, 13856
Vigliano Biellese BI, Italia
T +39 015 8122 160
F +39 015 8122 161
info.it@ro-m.com
www.ro-m.com