

## Stelpant-PU-Oxide

### Produktbeschreibung

Stelpant-PU-Oxide ist eine schnelltrocknende Grundierung auf Basis eines 1-komponentigen, luftfeuchtigkeitshärtenden Polyurethanharz-Bindemittels. Das Produkt bietet guten Korrosionsschutz und zeigt gute Haftung auf Stahl, Edelstahl und verzinkten Oberflächen. Stelpant-PU-Oxide kann im Temperaturbereich von -5°C bis +50°C und bei hoher Luftfeuchtigkeit von bis zu 98% verarbeitet werden.

### Anwendung

Leistungsfähige, wirtschaftliche Grundierung, die einfach zu verarbeiten ist. Das Produkt ist für den temporären Korrosionsschutz geeignet. Im System mit Decklacken ergeben sich widerstandsfähige Beschichtungen, mit hoher Haftzugfestigkeit. Verwendbar für den Maschinen-, Rohrleitungs- und Anlagenbau; für Druckrohrleitungen und Stahlkonstruktionen aller Art, bei atmosphärischer Belastung.

### Technische Daten\*

Produkt:	Stelpant-PU-Oxide
Farbtöne:	eisenoxidrot
Glanzgrad:	matt
Dichte:	ca. (1,43 +/- 0,05) g/cm <sup>3</sup>
Festkörpervolumen:	ca. (60,0 +/- 2) %
Theor. Ergiebigkeit:	ca. 15,0 m <sup>2</sup> /l bzw. 10,5 m <sup>2</sup> /kg bei 40 µm TFD
Empfohlene TFD:	40 - 60 µm
VOC-Wert:	ca. 349 g/l
Verdünnung:	Stelpant-PU-Thinner (auch zum Reinigen)
Temperaturbeständigkeit:	max. 140°C bei trockener Hitze bzw. 60°C bei feuchter Hitze
Lagerfähigkeit:	12 Monate in nicht geöffneten Originalgebinden bei Lagerung von 5°C bis 30°C, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen

\*Daten beziehen sich auf den Farbton eisenoxidrot. Werte sind rechnerisch ermittelt. Bei anderen Farbtönen abweichend

### Trocknung

Trockengrad gemäß DIN EN ISO 9117-5:2012-11	20°C	10°C
TG 1	3,0 h	3,5 h
TG 3	6,0 h	9,0 h
TG 6	15,0 h	22,0 h

Die oben aufgelisteten Trockenzeiten sind unter Laborbedingungen ermittelt. Sie beziehen sich auf die angegebenen Temperaturen, 60% relative Luftfeuchte sowie eine Trockenschichtdicke von ca. 60 µm. Niedrige Temperaturen verzögern, höhere beschleunigen die Trocknung. Da es sich um eine luftfeuchtigkeitshärtende Beschichtung handelt, ist eine Luftfeuchtigkeit von über 30% zur raschen Aushärtung empfehlenswert.

**Stelpant-PU-Oxide**

Generell ist eine Trocknung schon ab etwa 5% relativer Luftfeuchte möglich. In diesem Bereich ist jedoch mit deutlich verlängerten Trockenzeiten zu rechnen. Höhere Trockenschichtdicken als angegeben, verlängern die Aushärtezeit der Beschichtung ebenfalls. Bei Temperaturen um oder unter 0°C ist mit wesentlich verlängerten Aushärtezeiten zu rechnen. Falls Sie unsere Materialien wärmeфорciert trocknen wollen, ist auf eine entsprechende Luftfeuchtigkeit zu achten, um die chemische Härtung stattfinden zu lassen.

**Überarbeitung:** minimal nach ca. 8 h  
Je nach Zustand der Beschichtung ist eine Oberflächenvorbereitung in Betracht zu ziehen. Bei Wartezeiten von über 6 Monaten zwischen den Arbeitsgängen bitten wir vorher um Rücksprache.

**Verarbeitungsbedingungen**

Untergrundtemperatur: von -5°C bis +50°C; Flächen müssen aber eisfrei sein  
Luftfeuchtigkeit: 30% bis 98% relative Luftfeuchte

Die Stelpant-Produkte weisen eine hohe Toleranz gegenüber Feuchtigkeit auf und lassen die Verwendung auf leicht feuchten Oberflächen zu. Wassertropfen dürfen auf der Oberfläche jedoch nicht sichtbar sein. Alle zu beschichtenden Flächen müssen sauber und frei von Salzen oder trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Ölen, oder Fetten sein.

**Materialzubereitung**

Das Produkt wird verarbeitungsfertig geliefert. Vor der Anwendung muss gründlich mit einem Elektro- oder Drucklufrührgerät aufgerührt werden (mind. 3 Minuten).

Bitte prüfen Sie vor dem Öffnen den Zustand der Gebinde. Eventuell können sie unter Druck stehen. In diesem Fall durch Einstechen des Deckels erst Druck abbauen.

Angebrochene Gebinde bitte innerhalb weniger Tage verarbeiten; Gebinde vor Wassereintrag (z.B. durch Pinsel oder Restfeuchte in Spritzanlagen) schützen.

**Applikationsmethoden**

	<b>Viskosität</b>	<b>Düse (empfohlen)</b>	<b>Druck (empfohlen)</b>
<b>Airless-Spritzen:</b>	unverdünnt	0,30 - 0,40 mm 0,012 - 0,016 inch	190 - 320 bar 2755 - 4640 psi

**Streichen/Rollen:** unverdünnt

Eine Verarbeitung mittels Hochdruckspritzen ist ebenfalls möglich, wobei viskositätsabhängig eventuell verdünnt werden muss.

**Verarbeitungshinweise**

Zum Verdünnen und Reinigen der Stelpant-Produkte darf nur Stelpant-PU-Thinner verwendet werden. Der Einsatz anderer Lösemittel ist nicht zulässig und kann zum Eindicken der Beschichtung und zu negativen Eigenschaften des getrockneten Films führen.

Bei unseren einkomponentigen luftfeuchtigkeitshärtenden Beschichtungen handelt es sich um Spezialprodukte, die nur eingeschränkt mit konventionellen Systemen verglichen werden können. Daher können manche Normwerte, wie die in DIN EN ISO 12944-5:2018-06 geregelten Überschreitungen der Sollsichtdicken, nicht immer übertragen werden.

**Oberflächenvorbereitung****Stahl:**

Strahlen bis zum Reinheitsgrad Sa 2 <sup>1</sup>/<sub>2</sub> nach DIN EN ISO 12944-4:2018-04, Rautiefe mindestens 30 µm.

Alternative Oberflächenvorbereitung, falls Strahlen nicht möglich:

Handentrostung St2 – St3 nach DIN EN ISO 12944-4:2018-04

**Feuerverzinkte Oberflächen:**

Optimale Haftung wird erreicht, wenn die Verzinkung gesweept wird. In Einzelfällen reicht eine Reinigung der Verzinkung aus. Für den Fall, dass eine Feuerverzinkung zu beschichten ist, fordern Sie bitte unsere Beratung an.

Alle zu beschichtenden Flächen müssen sauber und frei von Salzen oder trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Ölen, oder Fetten sein.

**Beschichtungssysteme****Für Beschichtung von verzinktem Stahl**

1 x 40 µm	STELPANT-PU-OXIDE
1 x 80 µm	STELPANT-PU-MICA UV

Diese Systeme sind beispielhaft. Je nach Einsatzzweck und geforderter Lebensdauer der Beschichtung sind alternative Schichtaufbauten möglich.

**Wichtige Hinweise****Stand des Datenblatts:**

08/2019. Alle vorherigen Datenblätter verlieren hiermit ihre Gültigkeit.

**Gefahrenhinweise:**

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Dieses stellen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Bitte beachten Sie auch die jeweiligen Vorschriften für Lagerung, Transport und Verarbeitung sowie die Gefahrenhinweise auf den Etiketten.

**Entsorgung:**

Die Entsorgung der Leergebinde erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Gebinde müssen trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

**Rechtshinweise:**

Für den Kauf unserer Produkte gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Das obige Datenblatt kann nur unverbindliche technische Hinweise geben. Die angegebenen Anwendungs-, Verarbeitungs- und Verbrauchsdaten sollen lediglich Anhaltswerte sein. Die entsprechenden praktischen Werte sind am Objekt direkt zu ermitteln. Die obigen Angaben des Datenblatts basieren auf Laborversuchen und sind nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeit und praktischen Erfahrungen gemacht. Da jedoch wegen der Vielseitigkeit der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich ist, kann eine Verbindlichkeit und Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, hieraus nicht übernommen werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Die Eignung des Produkts ist von Untergrund, Applikationsbedingungen und Anwendungszweck abhängig. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen.