

Technisches Merkblatt

HENSOGRUND 1K AK

Lösemittelhaltige, 1-komponentige Alkydharz Grundierung für handentrostete und gestrahlte Profile

UNTERGRÜNDE / PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Untergründe: **Stahl** (Sa 2 ½, St 2)

- VOC ca. 370 g/l
- Frei von Zinkphosphat
- Gute Penetrierfähigkeit auf handentrosteten Oberflächen

PRODUKTDATEN

HENSOGRUND 1K AK

Farbton: Rotbraun, matt | **Gebindegrößen:** 6 kg, 13 kg und 25 kg in Einweggebinde

Vorbereitung: Gut aufrühren!

Verdünnung und/oder Reinigung mit HENSOTHERM® V45

Haltbarkeit: 12 Monate in geschlossenem Originalgebinde bei Raumtemperatur in trockenen Räumen gelagert

HENSOGRUND 1K AK / Richtwerte (theoretische Werte ohne Verluste)

Dichte (g/ml) 1,37	Ergiebigkeit (m²/kg) 4,6	Festkörpervolumen (%) 57
Verbrauch (kg/m²) 0,220	Nassschichtdicke (µm) 140	Trockenschichtdicke (µm) 80

VERARBEITUNGSHINWEISE

Empfehlung bei Temperaturen von ca. +20 °C



Airless



Rollen / Streichen

Düsengröße (inch)	0,013	-
Materialdruck (bar)	150–250	-
TSD* je Arbeitsgang (µm)	80	60–80
Verdünnungszugabe (%)	3–5	0

*TSD = Trockenschichtdicke

Trocknungszeit bei 60 µm TSD		Umgebungstemperatur +20 °C
	Staubtrocken:	nach ca. 20 Minuten
	Überarbeitbar mit sich selbst:	nach ca. 4–5 Stunden
	Überarbeitbar mit HENSOTHERM®:	nach 24 Stunden

Jede Schicht muss bis zum nächsten Arbeitsgang / zur Überarbeitung durchgetrocknet sein (Fingernagelhärte)!

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen nach Sa 2,5 gemäß DIN EN ISO 12944-4, gemäß DIN EN ISO 8503-1
- Wenn Strahlen nicht möglich, dann maschinelle Vorbereitung St 3, metallisch blank, Rautiefe muss vorhanden sein!
- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Handentrostung von korrodierten Flächen z.B. mittels Drahtbürste oder maschinell vorbereitet, (Mindestanforderung PSt 2 / St 2) oder Sweep-Strahlen
- Die für die Grundierung angegebenen Auftragsmengen berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen nach ISO 19840.

Vor der Überarbeitung mit HENSOTHERM®

Vor Applikation der HENSOTHERM® Brandschutzbeschichtung müssen alle haftungsmindernden Substanzen vollständig entfernt werden. Bei einer längeren Standzeit der beschichteten Profile und bei einer späteren Anwendung im Außenbereich und/oder erhöhter Feuchtigkeit, müssen diese durch Sweep-Strahlen vollständig entfernt werden; ggfs. Anpassung der Trockenschichtdicke (TSD).

Hinweis zur Trocknungszeit: Bei Trockenschichtdicken (TSD) $\geq 100 \mu\text{m}$ (max. $160 \mu\text{m}$) und niedrigen Temperaturen verlängert sich die Trocknungszeit auf mindestens 7 Tage (!) für die Überarbeitung mit HENSOTHERM®.



Luft- und Untergrundtemperaturen: Optimal bei $+15^\circ\text{C}$ bis $+25^\circ\text{C}$, nicht unter $+10^\circ\text{C}$, nicht über $+30^\circ\text{C}$. Während der Applikation muss die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Bauteile um mindestens $+5^\circ\text{C}$ über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen!



Relative Luftfeuchtigkeit max. 80 %

BESCHICHTUNGSSYSTEME

Produkte

	Produkte
Grundierung	HENSOGRUND 1K AK
Dämmschichtbildner (DSB)	HENSOTHERM® 410 KS, HENSOTHERM® 421 KS, HENSOTHERM® 310 KS, HENSOTHERM® 320 KS
Überzugslacke je nach System	HENSOTOP SB, HENSOTOP WB, HENSOTOP 2K PU (in RAL-, DB-, NSC-Farbtönen oder nach individuellem Farbmuster lieferbar)

ARBEITSSICHERHEIT



Bei der Verarbeitung von HENSOGRUND 1K AK sind die für den Arbeits- und Unfallschutz geltenden Vorschriften einzuhalten. **Giscode: BS60**

Die vorstehenden Informationen entsprechen dem letzten Stand unserer technischen Prüfungen und Erfahrungen bei der Verwendung dieses Produktes. Der Käufer/Anwender ist dadurch nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Materialien in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Aus der Verwendung dieses Produktes zu anderen Zwecken oder in anderer als der hier beschriebenen Weise ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung, können aus dadurch entstandenen Schäden keine rechtlichen Ansprüche gegen uns erhoben werden. Da wir keinen Einfluss auf die Objektbedingungen und die unterschiedlichen Faktoren haben, die die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Informationen, noch aus einer mündlichen Beratung durch einen unserer Mitarbeiter begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (www.rudolf-hensel.de/agnb). Es gilt das jeweils aktuelle Technische Merkblatt, anzufordern bei der Rudolf Hensel GmbH oder herunter zu laden unter www.rudolf-hensel.de. © Rudolf Hensel GmbH 01/20

RUDOLF HENSEL GMBH

Lack- und Farbenfabrik

Lauenburger Landstraße 11
21039 Börnsen | Germany

Tel. +49 40 72 10 62-10
Fax +49 40 72 10 62-52

E-Mail: kontakt@rudolf-hensel.de
Internet: www.rudolf-hensel.de

