

# LISOPA KH Metallgrund HD

## I. Materialbeschreibung

LISOPA KH Metallgrund HD ist eine schnelltrocknende, körperreiche, hervorragend deckende Korrosionsschutzgrundierung auf Basis eines hochwertigen Kurzölalkyds. Die Pigmentierung setzt sich zusammen aus ungiftigen anorganischen Pigmenten und Füllstoffen. Der hohe Anteil an Korrosionsinhibitoren gewährleistet ausgezeichneten Korrosionsschutz für Stahl und Eisen.

LISOPA KH Metallgrund HD zeichnet sich durch eine schnelle Überlackierbarkeit, ausgezeichnete Haftung auf Stahl und Eisen, hohe Dauerelastizität und Wetterbeständigkeit aus. Eine Temperaturbeständigkeit bis 95 °C ist gegeben.

Die Grundierung ist hochziehbeständig beim Überlackieren und kann nach einer Zwischentrocknung von 2 Tagen auch mit LISOPA 2K ACR Lackfarben überlackiert werden.

<b>Glanzgrade</b>	matt
<b>Farbtöne</b>	RAL 7032 kieselgrau
<b>Gebindegrößen</b>	6 kg, 14 kg und 35 kg

## II. Physikalische Daten

Viskosität nach DIN 53 211	100 sec.
Flammpunkt	> 25°C
Gefahrenklasse (VbF)	entfällt
Zündgruppe VDE 00165	G 3
Kennzeichnungspflicht gem. GefStoffV	entzündlich
ADR/RID	entfällt
Lösungsmittelanteil TA-Luft	Kl. II = 18 % Kl. III = 10 %
Wassergefährdungsklasse	WGK 2

## III. Verarbeitungstechnische Daten

### Rollen/Streichen

Viskosität	100 DIN sec., unverdünnt
Geräte	Flachpinsel oder Velourroller

### Druckluft-Spritzen

Viskosität	25 DIN sec. 4 mm
Düse	1,7 bis 2,5 mm
Spritzdruck	4 - 5 bar

### Airless-Spritzen

Viskosität	40 - 60 DIN sec. 4 mm Lff.
Düse	0,013 Zoll
Materialdruck	120 bar

### ESTA-Spritzen

Nach Einstellung der Leitfähigkeit gemäss der Forderung des jeweiligen Anlagenherstellers möglich.

### Trockenzeiten

staubtrocken	nach 20 Min.
überlackierbar	nach 4 Stunden

### Ergiebigkeit

ca. 7 qm/kg (ohne Overspray-Verlust)

### Korrosionsbeständigkeit (bei 50 my Trockenfilmstärke)

Salzsprühnebel nach DIN 53 167	144 h Ri0/mg0
--------------------------------	---------------

### Verdünnung

LISOPA KH Verdünnung All V4010



# LISOPA KH Metallgrund HD

---

## IV. Verarbeitungstechnische Richtlinien

### 1. Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss trocken, sauber, fett- und rostfrei sein. Rost und Zunderschichten mechanisch entfernen. Evtl. Sandstrahlen. Öl- und Fettrückstände mit geeignetem Entfettungsmittel restlos entfernen.

### 2. Grundieren

Auf Stahl und Eisen sind in der Regel Trockenfilmstärken von 50 my für guten Korrosionsschutz ausreichend und durch einmaligen Arbeitsgang zu erzielen. Bei rauen Untergründen ist ein zweiter Auftrag ratsam. Insgesamt sollte die Trockenfilmstärke 100 my nicht überschreiten, um die Durchtrocknung des Gesamtaufbaus nach dem Überlackieren mit Decklacken nicht unnötig zu verzögern.

Eine Temperaturbeständigkeit bis 95 °C ist gegeben, wobei bei höheren Temperaturen (ab 60° C) Testflächen angelegt werden sollten. Beim Beschichten in geschlossenen Räumen auf warme Oberflächen ist auf ausreichende Belüftung zu achten!

### 3. Decklackieren

Als Decklacke sind alle lufttrocknenden Kunstharzlackfarben, wie z. B. LISOPA KH Lackfarben oder LISOPA AC Industrielackfarbe geeignet. Nach einer Zwischentrocknung von mind. 48h ist auch ein Überlackieren mit LISOPA 2K ACR Lackfarben möglich. Die Trockenfilmstärke der Grundsicht sollte dann 70 my nicht überschreiten.

Das Überlackieren mit Zweikomponenten-Epoxy-Lacken ist nur nach vorheriger Prüfung empfehlenswert. Die Grundierung sollte mind. 14 Tage getrocknet sein und die Trockenfilmstärken dürfen 60 my nicht überschreiten. Ansonsten besteht die Gefahr, dass die Grundsicht aufgeweicht wird.

**Zur weiteren Information lesen Sie bitte auch die anderen technischen Merkblätter der hier zu Verwendung genannten Produkte.**

Dieses Merkblatt dient zur Unterrichtung und Beratung. Aufgrund der Vielzahl an Untergrundmaterialien und Anwendungsmöglichkeiten besteht keine Verbindlichkeit. Die Angaben entbinden den Käufer und Verwender nicht von der Prüfung unserer Produkte auf Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung und von der Beachtung der Schutzrechte Dritter.