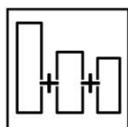
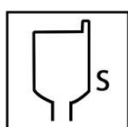


10342 – FerroGrip 2K



1000 ml +
250 ml +
250 - 400 ml
Topfzeit bei 20°C:
3 Stunden



24-26° DIN4
bei 20°C



Ø 1,5 – 1,9 mm
3,5 bar
Spritzgänge: 2



Lufttrocknung bei 20°C
Griffest nach 6 Stunden
Durchtrocknung ca. 48 Stunden
Ofentrocknung: 40 min. bei 60°C

BESCHREIBUNG

2K-Sandstrahl-Effekt-Lack mit dekorativen Charakter (Industrie-Ambiente) + gutem Korrosionsschutz für Eisen, Alu, Zink, usw.

ANWENDUNGSGEBIET

Objekte + Gegenstände, die eine deutliche, aber dezente Design-Aufwertung bekommen sollen, z.B. Skulpturen, Tore + Zäune, Stahl- u. Treppenkonstruktionen (Loft + Industriekultur), Briefkästen, Leuchten + Lichtmasten, Geländer, Dachgauben, usw.

EIGENSCHAFTEN

- hochwertige, aber nicht aufdringliche optische Erscheinung mit angenehmen und stark metallischen Charakter
- aktive Zinkphosphat-Pigmente sorgen für eine gute antikorrosive Wirkung (Einschichtanwendung)
- direkt gute Haftung auf gereinigtem Stahl, Alu und Zink (frische Feuerverzinkung zunächst abwittern lassen)
- Sehr gute Oberflächenhärte
- Gute Beständigkeit gegen Alkalien, Säuren, Fette, Öle, aliphatische Kohlenwasserstoffe

VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

- je nach Verschmutzung des Untergrundes und je nach Anforderung an die gewünschte Beständigkeit:
 - sandstrahlen, schleifen und mit **10695 Silkonentferner**, bzw. **01772 Metall-Entfettungsmittel** reinigen
- alte und/oder fremde Lack- u. Grundierungsschichten auf Lösemittelfestigkeit und Zwischenhaftung prüfen, nicht auf lösemittelhaltige Lacke auftragen
- auf jeden Fall muss der Untergrund sauber, fett- u. ölfrei und von Schmutz + Staub befreit werden

VERARBEITUNG

Rollverarbeitung:	Mischungsverhältnis:	Gewicht:	Volumen:
	10342 FerroGrip 2K	1000 g	1000 ml
	10420 2K-PUR/AC Härter	150 g	250 ml
	10825 Verdünner	100 – 200 g	250 - 400 ml
	10827 Verdünner lang	100 – 200 g	250 - 400 ml

Bei größeren Flächen z.B. Garagentor, wird die Spritzverarbeitung empfohlen. Bei Rollenverarbeitung auf größeren Flächen ist auf einen sehr gleichmäßigen, in eine Richtung verlaufenden Farbauftrag zu achten (eventuell Testfläche anlegen).
Verarbeitung: 2 sehr gleichmäßige Gänge mit unserer Velour-Rolle. Ablüftzeit zwischen den Arbeitsgängen: ca.16 Stunden

Streichverarbeitung: Mischungsverhältnis wie bei der Rollenverarbeitung. Nur für kleine, schlecht zugängliche Flächen, aber man sieht den „Pinselstrich“.

Spritzverarbeitung: FerroGrip 2K mit 25 - 40% auf Spritzviskosität einstellen (mit **10825** oder **10827 lang** Verdünner), anschl. das Material mit zwei satten, aber gleichmäßigen Kreuzgängen spritzen

Topfzeit bei 20 °C: 3 Stunden
Empfohlene Schichtstärke: ca. 50 – 70 µm (in zwei Arbeitsgängen zu erzielen)
Theoretische Ergiebigkeit: mit 1 Liter können 6-7 qm lackiert werden (je nach Farbton)

TROCKNUNG (bei Objekt- und Raumtemperatur von 20°C)

Staubfrei: nach ca. 20 Minuten
Griffest: nach ca. 6 Stunden
Durchtrocknung: nach ca. 48 Stunden

Ofentrocknung (bei 60°C)

40 Minuten

ZUSATZ-INFOS:

Bislang gibt es über 20 verschiedene Farbtöne, sowohl von dieser Qualität **10342 FerroGrip 2K**, als auch von der 1K-Varainte **10311 FerroGrip**. Alle sind untereinander mischbar. Sehr beliebt ist der Farbton 841, der gerne als dekorative Alternative zum häufig ausgeschriebenem Farbton DB703 verwendet wird.

Alle genannten Informationen sind das Ergebnis eigener Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach dem neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen als reine Information zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Unternehmung, noch können diese Informationen Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt besonders für die Tatsache, dass sich die jeweiligen Verarbeitungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.

Stand: 03/2022