

# CapaTherm Stahl Phosphatgrund 2K LM - Stammkomponente A

Blei- und chromatfreie, lösemittelhaltige, rasch trocknende, zweikomponentige, dickschichtige Rostschutzgrundierung auf Epoxidharzbasis mit Zinkphosphat als Aktivpigment. Eisenglimmerverstärkt mit einer ausgezeichneten Haftung auf verzinkten oder mit Zinkstaubfarbe vorbehandelten Stahluntergründen.



## Produktbeschreibung

Verwendungszweck / Eigenschaften	Wird als Korrosionsschutzgrundierung und Haftgrundierung auf Eisen- und Stahluntergründen, insbesondere auf feuerverzinkten Bauteilen sowie mit Zinkstaubfarbe (ein oder zweikomponentig) vorbehandelten Stahloberflächen für die nachfolgende Beschichtung mit CAPATHERM® Stahl Dämmschichtbildner außen LM und CAPATHERM® Stahl Dämmschichtbildner innen LM verwendet.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Speziell modifiziertes Epoxidharz.
Farbtöne	Hellgrau.
Technische Daten	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Flammpunkt:</b> Teil A: 23 °C, Teil B: 25 °C</li> <li>■ <b>Gemischtes Material:</b> 24 °C</li> <li>■ <b>Festkörpervol.:</b> 64 %</li> <li>■ <b>Zustand:</b> flüssig</li> <li>■ <b>Komponenten:</b> zweikomponentig</li> <li>■ <b>Vorreaktionszeit:</b> Mischung ist sofort verarbeitbar</li> <li>■ <b>Topfzeit:</b> bei 10 °C: ca. 12 Std., bei 20 °C: ca. 8 Std., bei 30 °C: ca. 5 Std.</li> <li>■ <b>Wartezeiten:</b> Zwischen Grund-, Zwischen- und Deckanstrichen: 1–3 Tage, je nach Temperatur- und Trocknungsverhältnissen, max. 6 Monate</li> <li>■ <b>Lieferviskosität:</b> verarbeitungsfertig je Einzelkomponente</li> </ul>
Lagerung	Gut verschlossen im Originalgebinde, an einem gut gelüfteten, frostfreien und trockenen Raum aufbewahren.
Dichte	1,65 kg/l
Trockenschichtdicke	60 - 80 µm
Verpackung / Gebindegrößen	Teil A: In Gebinden zu 22,5 und 4,5 kg Teil B: In Gebinden zu 2,5 und 0,5 kg

## Verarbeitung

Beschichtungsaufbau	Oberflächenbeschaffenheit: Feuerverzinkter Stahlteile oder Strahlentrost Sa 2 1/2, fett-, öl-, schmutzfrei und trocken. Weniger stark beanspruchte Flächen können auch handentrostet St 3 werden.
Auftragsverfahren	Je nach Beanspruchung sind ein bis zwei Grundanstriche erforderlich. Streichen, rollen, spritzen, airless-spritzen.
Verarbeitungsbedingungen	Allgemein: DIN EN ISO 12944 insbesondere Teile 3, 4, 7 ÖNORM B 2230 / Teil 4.  Vor Gebrauch gründlich aufrühren! Streichen oder rollen, wegen der kurzen Trockenzeit bevorzugt durch Spritzen verarbeiten. Bei Airlessverarbeitung Düse mit 0,35 mm und 150 bar Druck verwenden.



Mindestverarbeitungstemperatur	Verdünnungszugabe üblicherweise nicht notwendig. Beim Rollen werden geringere Schichtdicken erreicht.
Abtönung	Nicht unter 5 °C Objekt-, Werkstoff-, Lufttemperatur. und über 80 % rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten.
Verdünnung	Ist nicht zulässig.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Beim Streichen, Rollen ca. 5 % CAPATHERM® Stahl Verdünnung 01</li> <li>■ Beim Luftspritzen ca. 10 % CAPATHERM® Stahl Verdünnung 01</li> <li>■ Beim Airless-spritzen unverdünnt</li> </ul>
Verbrauch	90 Gew.-Teile A 10 Gew.-Teile B
Trocknung / Trockenzeit	150 – 200 g/m <sup>2</sup> .
Besondere Hinweise	Staubtrocken nach ca. 30 Min., griffest nach ca. 120 Min., überarbeitbar nach ca. 24 Std. Die Trocknungseigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von 20 °C und 65 % relative Luftfeuchte.
Geeignete Untergründe	Vor Gebrauch gründlich aufrühren! Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Verarbeitung durch Streichen (mäßiger Verlauf), Rollen (geringere Schichtdicken möglich) oder durch Airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 – 200 bar, Düsenbohrung 0,38 – 0,48 mm). Die Farbe ist leicht aufzulegen und zügig und ohne Druck zu verschlichten. Verdünnungszugabe üblicherweise nicht notwendig. CAPATHERM® Stahl Phosphatgrund 2 K LM wird in ein bis zwei Arbeitsgängen aufgetragen. Die Auftragsmenge soll je Arbeitsgang 150 g/m <sup>2</sup> nicht überschreiten.
	Frei von Staub, Fett, Wachs, Rost und losem Zunder. Strahlentrostet Sa 2 1/2, weniger stark beanspruchte Flächen können auch handentrostet St 3 werden. Besonderes geeignet auf feuerverzinkten Bauteilen, sowie mit Zinkstaubfarbe (ein- oder zweikomponentig) vorbehandelten Stahloberflächen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten.

## Chemikalienrechtliche Bestimmungen

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	dieses Produktes (Kat. A/j): 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält max. 380 g/l VOC
Hinweise lt. Chemikaliengesetz	<p>Entzündlich - Gesundheitsschädlich beim Einatmen und bei Berührung mit der Haut - Gesundheitsschädlich beim Einatmen, Verschlucken und Berührung mit der Haut - Verursacht Verätzungen - Reizt die Augen und die Haut - Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich - Sehr giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben - Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben - Kann möglicherweise die Fortpflanzungsfähigkeit beeinträchtigen - Kann das Kind im Mutterleib möglicherweise schädigen - Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen - Bei der Arbeit nicht essen und trinken - Gas/Rauch/Dampf/Aerosol nicht einatmen (geeignete Bezeichnung(en) vom Hersteller anzugeben) - Berührung mit den Augen vermeiden - Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren - Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel Wasser und Seife - Nur im Originalbehälter dicht geschlossen und an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren. - Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen - Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen - Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt hinzuziehen (wenn möglich, dieses Etikett vorzeigen) - Zur Vermeidung einer Kontamination der Umwelt geeigneten Behälter verwenden - Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Besondere Anweisungen einholen/Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen</p>
Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Abfallschlüsselnummer	55 502 (gemäß ÖNORM S 2100)
EWC/EAK	08 01 11
Wassergefährdungsklasse	WGK Komponente A: 2, wassergefährdend. Komponente B: 3, stark wassergefährdend.
Gefahrenklasse gemäß VbF	Komponente B: A II.
ADR/RID	UN: 2929 Komponente A: kein Gut der Klasse 3. Komponente B: Klasse 8, II.
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter <a href="http://www.synthesa.at">www.synthesa.at</a> abgerufen werden
Verwendungszweck	Nur zur gewerblichen Verwendung bestimmt

## Technische Information: CapaTherm Stahl Phosphatgrund 2K LM - Stammkomponente A, Stand: 10 / 2012

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

### Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

**Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: [www.synthesa.at](http://www.synthesa.at), E-Mail: [office@synthesa.at](mailto:office@synthesa.at)**

A-1110 Wien Sofie-Lazarsfeld-Str. 10 Tel. 0 1 / 20 146 Fax. 0 1 / 20 146-3504 <a href="mailto:wien@synthesa.at">wien@synthesa.at</a>	A-3300 Amstetten Clemens-Holzmeister-Str. 1 Tel. 0 74 72 / 64 4 24 Fax. 0 74 72 / 64 1 67 <a href="mailto:amstetten@synthesa.at">amstetten@synthesa.at</a>	A-4053 Haid/Ansfelden Betriebspark 2 Tel. 0 72 29 / 87 1 18 Fax. 0 72 29 / 87 1 18-5100 <a href="mailto:ansfelden@synthesa.at">ansfelden@synthesa.at</a>	A-5071 Salzburg-Wals Viehhauser Straße 73 Tel. 0 662 / 85 30 59 Fax. 0 662 / 85 30 59-5511 <a href="mailto:salzburg@synthesa.at">salzburg@synthesa.at</a>	A-6175 Kematen/lbk. Industriezone 11 Tel. 0 52 32 / 29 29 Fax. 0 52 32 / 29 30 <a href="mailto:kematen@synthesa.at">kematen@synthesa.at</a>	A-6830 Rankweil Lehenweg 4 Tel. 0 55 22 / 44 6 77 Fax. 0 55 22 / 43 6 73 <a href="mailto:rankweil@synthesa.at">rankweil@synthesa.at</a>	A-8101 Gratkorn Eggenfelder Straße 5 Tel. 0 31 24 / 25 0 30 Fax. 0 31 24 / 25 0 30-7525 <a href="mailto:gratkorn@synthesa.at">gratkorn@synthesa.at</a>	A-9020 Klagenfurt Hirschstraße 38 Tel. 0 463 / 36 6 33 Fax. 0 463 / 36 6 43 <a href="mailto:klagenfurt@synthesa.at">klagenfurt@synthesa.at</a>
--	--	--	---	---	---	--	--