

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/ Trade Name: KH-Eisenglimmerfarbe

STAND: 01/2020 (DE/EN)

## Produktbeschreibung / Product Description

Lösemittelhaltiger 1K-Decklack auf Alkydharzbasis.  
Solvent containing, 1K, Top coat, based on alkyd resin.

## Anwendungsgebiet / Typical Uses

Als hochwitterungsfeste, dauerhafte Korrosionsschutzdeckbeschichtung im Stahlbau und Industriebereich.  
Untergründe: Eisen und Stahl (rostschutzgrundiert).  
As weatherproof, durable corrosion protection top coating in steel construction and industrial areas.  
Substrates: iron and steel (anticorrosive primed).

## Eigenschaften/ Properties

Sehr gute Wetterbeständigkeit und hervorragende Korrosionsschutzwirkung infolge des hohen Eisenglimmeranteils in Verbindung mit Systemgrundierung wie z. B. Rostprimer B38. Gute Farbtonbeständigkeit; schöner "Glimmereffekt", stoss- und schlagfest; zähelastisch und gute Resistenz gegen aggressive Umwelteinflüsse.  
Very good weather resistance and excellent corrosion protection effect due to the high iron mica content in conjunction with system primer such. B. Rust primer B38. Good color fastness; beautiful "mica effect", shock and impact resistant; viscoplastic and good resistance to aggressive environmental influences.

## Beständigkeiten/ Resistances

Temperaturbeständig bis 120°C, kurzzeitig bis 150°C (trocken).  
Gut gegen verdünnte Säuren, Benzin, Mineralöl, Haushaltchemikalien, aggressive Industrieluft und Abgase.  
Temperature resistant up to 120 ° C, temporarily up to 150 ° C (dry).  
Good against diluted acids, gasoline, mineral oil, household chemicals, aggressive industrial air and exhaust gases.

## Farbtöne/ Colors

DB-Farbtöne, anthrazit  
DB colors, anthracite

## Technische Daten/ Technical Data

<b>Glanz/ Gloss</b>	halbglanz, semi-gloss
<b>Mischungsverhältnis/ Mixing rate</b>	-
<b>Festkörpergehalt/ Solids of Weight</b>	~ 70%
<b>Festkörpervolumen/ Solids by Volume</b>	~ 49,5%
<b>Dichte/ Density</b>	1,35 g/cm <sup>3</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 50 µm TSD/ Theoretical Consumption at 50 µm DFT</b>	~ 7,3 m <sup>2</sup> /kg → 136 g/m <sup>2</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD/ Theoretical Consumption at 80 µm DFT</b>	~ 4,6 m <sup>2</sup> /kg → 218 g/m <sup>2</sup>

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



**Handelsname/ Trade Name: KH-Eisenglimmerfarbe**

STAND: 01/2020 (DE/EN)

<b>Lieferviskosität bei 20°C/ Viscosity as supplied at 20°C</b>	Thixotrop
<b>Lagerung/ Shelf life (10-30°C)</b>	12 Monate in original geschlossenen Gebinden. 12 months in originally closed containers.
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)/ Recommended Dry Film Thickness (DFT)</b>	50 - 80 µm im Innenbereich/ for interior use. 80 -140 µm im Außenbereich mit Grundierung/ for exterior use with primer.

## Verarbeitung/ Application

### Untergrundvorbereitung/ Substrate Preparation

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen! Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für die Industrieranstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbereitungen richtungsweisend. Siehe EN ISO 12944 – 4.

The preparation is a crucial factor for the durability of any coating system. Surface must be sound, dry and clean. Loose and brittle old paint layers, rust, dust, mill scale, oil, grease, wax and other substances with separative completely removed. Intact old coats must be abraded. For the first and coatings for overhaul the industrial coating work surface pretreatments necessary way forward. See EN ISO 12944 - 4

### Stahluntergründe/ Steel



Maschinelles Entrosten bis St 3 oder Rost/Walzhaut durch Sandstrahlen gemäß Sa2½ (ISO 8501-1) entfernen. Bei maschinell entrostet oder wenn aus technischen Gründen kein sandstrahlen möglich ist, muss eine phosphathaltige Grundbeschichtung wie Rostprimer B38 für den wirksamen Korrosionsschutz appliziert werden. Machine to St 3 rust or rust / mill scale by sandblasting remove according to Sa2 ½ (ISO 8501-1). In case of mechanical or rust if for technical reasons sandblasting is not possible, a phosphate-containing basic coating of Rostprimer B38 for effective corrosion protection be applied.

<b>Zink und verzinktes Stahlblech/ Zinc and galvanized Steel sheet</b>	Eine Grundbeschichtung mit DD-Grundfarbe MV=10:1 ist unbedingt erforderlich! A basic coating with DD-Grundfarbe MV=10:1 is necessary!
<b>Aluminium</b>	
<b>Überstreichbare Kunststoffe/ Paintable Plastics: (Hart-PVC, etc.)</b>	

### Aufrühren/ Stirring

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden. The material must be stirred well before use, when possible with an electrical mixer. Bottom and Sides of the container must also be collected.

### Verdünnung/ Reducer-Thinner

KH-Verdünnung B0609

# Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/ Trade Name: KH-Eisenglimmerfarbe

STAND: 01/2020 (DE/EN)

## Verarbeitungsbedingungen/ Application Conditions

Nicht unter +10°C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Objekttemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen. Don't apply below +10°C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

Applikation/ Application	Düse/ Nozzle	Druck/ Pressure	Verdünnung/ Thinner	Viskosität/ Viscosität*
Streichen, Rollen/ Brush, Roller			nach bedarf/ as necessary	
Spritzen (Luft)/ Spray (Air)	1,8 – 2,0 mm	2 – 2,5 bar	~ 15-17%	20-30 s
Spritzen (Airless)/ Spray (Airless)	0,33 - 0,54 mm	100-120 bar	~ 8-10%	50-60 s

\* Gemessen im Auslaufbecher gemäß DIN 53211 bei 20°C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Gültig ist die Einstellung auf DIN-Sekunden.

\* Measured in the discharge beaker in accordance with DIN 53211 with 20°C. The dilution data serve only as reference point. The attitude is valid on DIN seconds.

Lufttrocknung/ Drying Time (Air)**	Staubtrocken/ Dust dry	Griffest/ Touch Dry	Überlackierbar / Overcoatable	Durch- getrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet/ Cured
	1 h	4-5 h	3-7 h/ >48 h	24 h	7 d

\*\*Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50µm.

\*\* The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50µm.

## Ofentrocknung/ Drying Time (Oven)

Bis 60°C möglich, vorher 15-20 min. ablüften.

Possible up to 60°C, evaporate 15-20 min.

## Gerätereinigung/ Cleaning

Zugehörige Verdünnung (KH-Verdünnung B0609) oder NC-Verdünnung B0612.

Use recommended reducer (KH-Verdünnung B0609) or NC-Verdünnung B0612.

## SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (GHS, REACH) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety regulations.

The information in this data sheet reflects the current conditions to the best of our knowledge and is only to be used as a reference. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications. It is the responsibility of the consumer to measure the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.