

Oxydur Primer ST

Eigenschaften

Oxydur Primer ST ist eine zähelastische Grundierung mit sehr guten Haftfestigkeiten auf Stahl und Edelstahl.

Anwendungsgebiete

Grundierung für alle Steuler VE- und UP Systeme.

Lieferform

Oxydur Primer ST:	Blech-Eimer	5,000 kg
Oxydur Härter C:	PE-Flasche	1,000 kg
Oxydur Beschleuniger D:	Kanister	2,500 kg

Verbrauch pro m²

Auf Stahl bzw. Edelstahl: je Anstrich 0,100 - 0,150 kg pro m²
Die erforderliche Anzahl der Anstriche richtet sich nach dem Zweck des Einsatzes und den nachfolgenden Materialien und ist den entsprechenden Technischen Informationen zu entnehmen.
Die Schichtstärke beträgt 50-70 µm pro Anstrich.

Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken zu lagern und zu transportieren.

Die Mindesthaltbarkeit bei 20 °C beträgt für:

Oxydur Primer ST:	5 Monate
Oxydur Härter C:	12 Monate
Oxydur Beschleuniger D:	12 Monate

Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Haltbarkeit.

Untergrund

Stahl: Es gelten DIN EN 14879-1 sowie Steuler-KCH-Formblätter 020 und 021 sind zu beachten.

Feuchtigkeit

Metalloberflächen müssen unmittelbar vor Beginn der Arbeiten gestrahlt werden. Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf das Material gelangen. Die Objekttemperatur muss einen Taupunktsabstand von mindestens 3 K, bei relativer Luftfeuchtigkeit über 70% mindestens 5 K aufweisen.

Verarbeitung

Mischungsverhältnis:

Oxydur Primer ST	5,000 kg
Oxydur Beschleuniger D	0,110 kg
Oxydur Härter C	0,110 kg

Achtung! Oxydur Beschleuniger D darf niemals zusammen mit Oxydur Härter C vermischt werden. **Explosionsgefahr!**

Es ist **zwingend** vorgeschrieben, zuerst Oxydur Beschleuniger D in die Oxydur Primer ST- Lösung einzurühren und erst nach dem Durchmischen Oxydur Härter C zuzugeben. Diese Mischung nochmals gut durchrühren. Das Auftragen erfolgt mittels Pinsel oder Farbroller.

Wartezeiten

Zwischen den einzelnen Anstrichen oder vor dem Weiterarbeiten mit Oxydurmaterialien

sind temperaturabhängige Mindestwartezeiten erforderlich:

10 °C	mindestens 12 Stunden
20 °C	mindestens 5 Stunden
30 °C	mindestens 3 Stunden

Da Oxydur Primer ST ein hochreaktives System darstellt, sind ebenfalls temperaturabhängig, folgende maximale Wartezeiten zulässig:

10 °C	5 Tage
20 °C	3 Tage
30 °C	24 Stunden

Wenn diese Wartezeiten überschritten werden, darf nicht mehr mit nachfolgenden Materialien weitergearbeitet werden. In diesem Falle - ebenso im Falle auftretender Feuchtigkeit - muss der Anstrich gleichmäßig matt angeschliffen werden.

Achtung!

Direkte Sonneneinstrahlung verkürzt die Wartezeiten erheblich. Hier muss von Fall zu Fall entschieden werden, ob weitergearbeitet werden kann. Gegebenenfalls muss ein Haftversuch mit dem nachfolgenden Material durchgeführt werden. Sonneneinstrahlung durch Überdachung der Baustelle vermeiden.

Topfzeit der fertigen Materialmischung

bei Materialtemperatur 10 °C:	ca. 50 Minuten
bei Materialtemperatur 20 °C:	ca. 30 Minuten
bei Materialtemperatur 30 °C:	ca. 20 Minuten

Das Material soll möglichst eine Verarbeitungstemperatur von 20°C haben, ist aber auch ohne Nachteile innerhalb der Topfzeit bei anderen Temperaturen anwendbar.

Reinigung von Arbeitsgeräten

Steuler Universalreiniger, Technische Information 190

Vorsichtsmaßnahmen

Alle Arbeiten sind bei genügender Be- und Entlüftung der Baustelle auszuführen; dies gilt besonders auch für Gruben und Behälter. Nicht rauchen. Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme ist zu vermeiden. Dies gilt auch besonders für Schweißarbeiten (Schweißperlen) auf der Baustelle. Direkter Hautkontakt mit den Materialien ist zu vermeiden. Die Hände nicht mit Lösungsmitteln reinigen, sondern mit Wasser und Seife. Es soll Hautschutzseife und Hautschutzsalbe verwendet werden, wie es bei der Verarbeitung von Kunstharzkitten allgemein üblich ist.

Sicherheitsdatenblätter beachten!

Die Angaben dieses Produktdatenblatts entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind unser Geistiges Eigentum. Das Produktdatenblatt darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.