

# WS-Korrogrund®

## rotbraun / grau

**WS-Korrogrund®** ist eine schnell trocknende Rostschutzgrundierung auf Zinkphosphatbasis, welche durch Zinkphosphatkombinationen passivierend wirkt und einen ausgezeichnet hohen Korrosionsschutz gewährleistet. Der Grundanstrich besitzt eine gute Kratzfestigkeit, Elastizität und ist mit vielen gängigen einkomponentigen Decklacken auf Kunstharzbasis (Alkydharz) überlackierbar. Kann auf allen Stahl-, Eisen- und Gussteilen im Innen- und Außenbereich verwendet werden. Das Produkt empfiehlt sich hervorragend für Anwendungen im Anlagen-, Maschinen-, Stahl-, Behälterbau, Schlossereien usw..

- Schnell trocknend
- Hoher Festkörperanteil
- Temperaturbeständig bis ca. 160°C
- Gut deckend
- Lösemittelhaltig
- Haftvermittelnd
- Rostpassivierend
- Hoher Zinkphosphatanteil



**Applikation:** Die Verarbeitung kann durch Streichen, Rollen, konventionelles oder airless Spritzen erfolgen. Alle elektrostatischen Verfahren sind anwendbar. Vor Gebrauch gut aufrühren.

- Streichen: streichfertig (bei Bedarf max. 5 % WS Verdünnung)  
Empfohlene Pinselsorte: helle Chinaborste
- Rollen: verarbeitungsfertig (bei Bedarf max. 5 % WS Verdünnung)  
Empfohlene Walzenart: kurz Velour oder Moltopren
- Luftspritzen: 10 – 15 % Verdünnung  
Empfohlene Düsengröße 1,5 – 1,8 mm, 60-80 sec. DIN 4 mm
- Airless-Spritzen: max. 5 % Verdünnung, Düse 0,33 mm  
Empfohlener Spritzdruck ca. 180 bar, Air-Mix ca. 110 bar
- Elektrostatik: 5 – 15 % Verdünnung  
Standarteinstellung ca. 600 KOhm

<b>Untergrund-Vorbehandlung:</b>	Verunreinigungen, die auf den Anstrich schädigend wirken bzw. die Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen sind zu entfernen. Der Untergrund muss sauber, fettfrei und trocken sein. Sämtliche Rost und Oxydationsstellen müssen entfernt sein. Sandstrahlen Sa 2,5 gem. EN ISO 8501 ist empfehlenswert, und ist die Grundvoraussetzung für einen Beschichtungsaufbau entsprechend der EN ISO 12944.
<b>Verdünnung:</b>	WS Kunstharzverdünnung KV 657 für normale Trocknung WS Nitro-Universal-Verdünnung ZV 559 zur schnelleren Trocknung (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)
<b>Ergiebigkeit:</b>	ca. 150 – 250 g/m <sup>2</sup> . 250 g/m <sup>2</sup> ergeben ca. 65 - µm Trockenschicht. Empfohlene Mindestdicke: 40 µm
<b>Überarbeitbarkeit:</b>	<b>WS-Korrogrund®</b> ist mit 1-komponenten Alkydharz und Acryllacken lösemittelhaltig oder wasserbasierend überlackierbar. Im Zweifelsfall empfehlen wir einen Probeanstrich und/oder Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.
<b>Trockenzeit:</b>	Staubtrocken: ca. 30 Minuten Überlackierbar: 8-12 Stunden Griffest: ca. 90 Minuten Ofentrocknung: forcierte Trocknung ist bis max. 120° C möglich
<b>Liefergebinde:</b>	2,5 l, 12,5 kg Eimer, 35 kg Hobbock
<b>Lagerstabilität:</b>	12 Monate in geschlossenen Gebinden
<b>Viskosität:</b>	Ca. 120 sec. DIN 4mm
<b>Info:</b>	Nur für den gewerblichen Gebrauch!

Stand: Juni 2018

Die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig. Für den Umgang mit dem Produkt und dessen stoffspezifische Daten fordern Sie bitte das EG-Sicherheitsdatenblatt an.

W+S GmbH  
Lackchemie und  
Aerosol-Technik  
Am Sportplatz 5  
63791 Karlstein

Tel.: +49(0)6188/9575-0  
Fax: +49(0)6188/9575-30  
E-Mail: info@ws-lackchemie.de  
Web: www.ws-lackchemie.de

Geschäftsführer: Michael Benedict  
Amtsgericht Aschaffenburg HRB 6998  
UST.-ID Nr. DE197181899  
Steuernummer:204/142/80014

HypoVereinsbank Aschaffenburg AG  
BIC: HYVEDEMM407  
IBAN: DE72 79152 0070 0302 3176 74

