



Kalt Entroster 100

Produktbeschreibung

Art des Werkstoffes:	Wässrige, mit Schutzinhibitoren versehene Lösung auf Basis von Phosphorsäure.
Anwendungsbereich:	Stahlkonstruktionen aller Art, die Rost der unterschiedlichsten Zusammensetzung aufweisen. Alle Eisen- oder Stahlteile, die nicht gestrahlt werden können. colorado Kaltentroster 100 entfettet, entrostet und phosphatiert in einem Arbeitsgang leicht bis mittel stark verrostete Stahlteile. Kein Nachwaschen! – Keine Neutralisation!

Eigenschaften

colorado Kalt Entroster 100 enthält oberflächenaktive und waschaktive Substanzen, die es sämtlichen Wirkstoffen ermöglichen, in die Rostschicht einzudiffundieren, auch wenn leicht ölige oder fettige Oberflächen vorliegen.

Durch eine optimale Zusammensetzung entstehen auf den vorbehandelten, verrosteten Teilen, Eisenphosphatverbindungen, die sich bis in den Mikrobereich ausbilden. Diese Phosphatierung steigert die Haftfestigkeit aller nachfolgenden Grundierungen.

Verarbeitungstechnische Hinweise

Lose sitzenden Rost, Zunder, der keine feste Verankerung zum Grundmetall aufweist, vorher mechanisch entfernen.

Der festverbliebene Rost, welcher sich mechanisch nicht entfernen lässt, kann verbleiben und wird beim Überstreichen mit dem Entroster in eine wasserun-lösliche Eisen-Komplex-Verbindung umgewandelt, verfestigt und unschädlich gemacht.

Blattroster durch Abklopfen entfernen. Der Entroster wird einmal durch sattes Aufstreichen mit dem Pinsel oder der Breitbürste aufgetragen.

Spritzauftrag ist durchaus möglich, hierbei muss jedoch wegen des sauren Sprühnebels Atemschutz getragen werden. Sollten nach dem Entrosten stellenweise weißgraue, pulverige Phosphat-Staubpolster auftreten, dann müssen diese Phosphatkomplexe mit Handbesen, Lappen oder durch Abblasen mit Pressluft entfernt werden. Der Farbanstrich soll nur auf eine fest vorliegende, trockene und klebefreie Oberfläche aufgetragen werden.

Besonderer Hinweis: Beim Verarbeiten sind Überschussansammlungen, Läufer und Tropfenbildungen zu vermeiden, sollten sie dennoch vorkommen, dann müssen sie im Nasszustand mit dem Pinsel verzogen werden.

Aufgetrocknete Überschussansammlungen mit Schleifpapier vor dem Farbanstrich entfernen. Verarbeiten nur in Kunststoffgefäßen!

Technische Daten

Verarbeitung: Streichen, Spritzen (1,2 mm Düse 3 atü Druck)

Ergiebigkeit: ca. 25 m²/kg, 30 m²/ltr.

Trockenzeit: je nach Temperaturverhältnissen 2-6 Std.

Flammpunkt: nicht brennbar

Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.