

Das STEEL-IT® Polyurethan-System - Steel Gray besteht aus STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und STEEL-IT® 1002 Polyurethan Topcoat – Steel Gray. STEEL-IT® 2213 ist ein 1K, VOC-ärmer, schnell trocknender Vorlack mit hervorragender Korrosionsbeständigkeit und ausgezeichneter Haftung. Der Epoxy Ester Precoat und der Polyurethan Topcoat, in Kombination miteinander, bieten lang anhaltende Beständigkeit gegen Korrosion, Abrieb, UV-Strahlung, Feuchtigkeit, Salzsprühnebel und Chemikalien. Durch die Verwendung von maßgeschneiderten 316L Edelstahlflöcken erzeugen diese Einkomponentenbeschichtungen eine harte, ungiftige, metallische Oberfläche. Die in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Daten beziehen sich auf STEEL-IT® 1002 Polyurethan-Decklack. Informationen zu anderen STEEL-IT® Polyurethan-Decklacken entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Datenblatt.

<b>Anwendungen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Maschinen, industrielle Instandhaltung, Architektur und Bauwesen, Fahrzeugindustrie, Lebensmittelverarbeitung und -verpackung, Landwirtschaft, Luft- und Raumfahrt, Schifffahrt, Sonstige</li> <li>Innen- und Außenanwendungen: Bietet UV-/Witterungsbeständigkeit</li> </ul>
<b>Oberflächen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Stahl, verzinkter Stahl, vernickelter Stahl, Aluminium, Kupfer, Messing</li> </ul>
<b>System</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 1 Schicht 75 µm Trockenschichtdicke</li> <li>STEEL-IT® 1002 Polyurethan Topcoat – Steel Gray: 1 Schicht 75 µm Trockenschichtdicke</li> <li>Für schwierige Bedingungen werden 225 µm Gesamttrockenschichtdicke empfohlen: 1 Schicht STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und 2 Schichten STEEL-IT® 1002 Polyurethan Topcoat</li> <li>Nahtloses Ausbessern mit STEEL-IT® 1002D Polyurethan Aerosol</li> <li>Bei Anwendungen, bei denen geschweißt wird, wird der Decklack direkt auf die Metalloberfläche aufgetragen. Bitte beachten Sie das Technische Datenblatt und die Anwendungshinweise für STEEL-IT® 1002 und STEEL-IT® 1002D. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat ist nicht schweißbar.</li> </ul>

### Technische Daten

	STEEL-IT® 2213	STEEL-IT® 1002 Topcoat
Ähnlichster Pantone-Ton	7624 C	Cool Gray 9
Ähnlichster RAL-Ton	3009	7039
Feststoffgehalt nach Gewicht	56% ± 2%	46% ± 2%
Feststoffgehalt nach Volumen	39% ± 2%	38% ± 2%
Dichte (berechnet)	1,56 kg/L	1,11 kg/L
VOC (berechnet)	49,7 g/L	460 g/L
Deckungsergiebigkeit* bei 75 µm Trockenschichtdicke	4,13 m²/L	3,73 m²/L

\*Werte berechnet für eine glatte, nicht poröse Oberfläche unter der Annahme von 20% Verlust durch Overspray



### Alterungsprüfung<sup>†</sup>

Beständigkeit gegen Kondensationsfeuchtigkeit ASTM B117	Stunden	ASTM D4585
STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat (1 Schicht)	720	entspricht
STEEL-IT® 2213 (1 Schicht) + STEEL-IT® 1002 (2 Schichten)	480	entspricht

Salznebeltest: ASTM B117	Stunden	Rost: ASTM D1654
STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat (1 Schicht)	2064	9 = <0.5 mm Unterwanderung
STEEL-IT® 2213 (1 Schicht) + STEEL-IT® 1002 (1 Schicht)	2712	9 = <0.5 mm Unterwanderung
STEEL-IT® 2213 (1 Schicht) + STEEL-IT® 1002 (2 Schichten)	5880	7 = 1.0 – 2.0 mm Unterwanderung

<sup>†</sup>Beschichtungen, die auf kaltgewalztem oder gestrahltem Stahl hergestellt und 14 Tage bei Raumtemperatur ausgehärtet wurden.



STEEL-IT® 2213 + STEEL-IT® 1002  
Scraped panel, 2712 h

## Technische Produktinformation

### STEEL-IT® Polyurethan-System – Steel Gray

#### STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und STEEL-IT® 1002 Polyurethan Topcoat – Steel Gray

<b>Oberflächen- vorbereitung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Oberflächen müssen sauber und frei von Rost, Farbe, Fetten, Wachsen, Salzen, Schmutz sein</li> <li>Sandstrahlen bis die zu beschichtende Oberfläche ein 38-50 µm scharfes Schrägschnittprofil erreicht (gemäß SSPC SP-6)</li> <li>Verankerungsmuster sollte 38 - 50 µm tief geschnitten und gewinkelt sein</li> <li>Alternativ Schleifen (z.B. mit einer Doppelschleifmaschine) mit Schleifpapier der Körnung 36</li> </ul>
<b>Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nur bei Umgebungs- und Oberflächentemperaturen von 10-38 °C auftragen</li> <li>Relative Luftfeuchtigkeit muss weniger als 85% betragen</li> <li>Oberflächentemperatur des Substrats und Temperatur der Beschichtung liegen min. 2,75°C über dem Taupunkt</li> </ul>
<b>Auftragsmethode</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>5 Minuten mit einem mechanischen Farbrüttler oder einem mechanisch angetriebenen Rührwerk rühren</li> <li>Bevorzugte mit einer Luftspritzpistole, Druckluftspritzpistole, oder Airless-Pistole; Pinsel und Rolle können ebenfalls verwendet werden</li> </ul>
<b>Schichtstärke</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Für 75 µm Trockenschichtdicke: <ul style="list-style-type: none"> <li>STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 205 µm Nassschichtdicke</li> <li>STEEL-IT® 1002 Polyurethan Topcoat – Steel Gray: 255µm Nassschichtdicke</li> </ul> </li> </ul>
<b>Trocknungszeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: <ul style="list-style-type: none"> <li>Handtrocken: 1 Stunde</li> <li>Klebefrei zu handhaben: 4 Stunden</li> <li>Trocken zum Überlackieren: 4-24 Stunden</li> </ul> </li> <li>STEEL-IT® 1002 Polyurethan Topcoat – Steel Gray: <ul style="list-style-type: none"> <li>Handtrocken: 2 Stunde</li> <li>Klebefrei zu handhaben: 4 Stunden</li> <li>Trocken zum Überlackieren: 4-24 Stunden</li> </ul> </li> <li>Wenn mehr als 24 Stunden zwischen den Anstrichen vergehen, ist ein leichtes Anschleifen mit Schleifpapier der Körnung #400-600 notwendig, bevor eine weitere Schicht aufgetragen wird</li> </ul>
<b>Aushärtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aushärtung bei Umgebungstemperaturen von 10-49 °C</li> <li>Temperatur und klimatische Bedingungen (z. B. hohe Luftfeuchtigkeit) wirken sich auf die Aushärtungszeit aus</li> <li>Die Aushärtungszeit, die erforderlich ist, bevor das Teil verpackt oder in Betrieb genommen werden kann, hängt davon ab, wie das Teil verwendet werden soll</li> <li>Nach 5 - 7 Tagen ist die Endhärte erreicht. Die Aushärtung und Korrosionsbeständigkeit wird anfangs beschleunigt und verbessert sich weiter über einen Zeitraum von 4 - 6 Woche</li> </ul>
<b>Sicherheitshinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>NIOSH-zugelassene Atemschutzmaske mit einer Patrone für organische Dämpfe</li> <li>Nitrilhandschuhe verwenden</li> <li>STEEL-IT® in einem gut belüfteten Bereich auftragen</li> </ul>

Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbereitung, Anwendungshinweise und empfohlene Einstellungen der Spritzpistole finden Sie in den Anwendungshinweisen, die online unter [STEEL-IT-EUROPE.com](http://STEEL-IT-EUROPE.com).

Die neuesten Versionen der Sicherheitsdatenblätter (SDB) sind auch online verfügbar unter [STEEL-IT-EUROPE.com](http://STEEL-IT-EUROPE.com).

Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Informationen sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung korrekt. Die Daten können jedoch überarbeitet werden, sobald neue Ergebnisse vorliegen. Die angegebenen Werte liegen innerhalb des normalen Bereichs der gemessenen Produkteigenschaften und sollten nicht zur Festlegung von Spezifikationsgrenzen verwendet werden. Alle Anwender sind für die Durchführung von Tests verantwortlich, um die Eignung von STEEL-IT® Markenbeschichtungen für die spezifischen Anforderungen ihrer Anwendungen zu bestimmen.

STEEL-IT® is a registered trademark of Stainless Steel Coatings, Inc.