

**RUST-OLEUM®**  
INDUSTRIAL



## COMBICOLOR® ORIGINAL



# Einschicht-System für Metallschutz, direkt auf Rost

- Grundierung und Deckschicht in einem
- Zur Anwendung auf Rost und blankem Metall
- Hohe Ergiebigkeit: 10,3 m<sup>2</sup> pro Liter
- Keine Nasen, keine Pinselstriche
- Ab 5 °C auftragbar

KNOW-HOW TO PROTECT™

[WWW.RUST-OLEUM.EU](http://WWW.RUST-OLEUM.EU)

# COMBICOLOR® ORIGINAL

## BESCHREIBUNG

RUST-OLEUM® CombiColor Metall 7300/7400 Anstriche sind eine Kombination von Grund- und Deckanstrich, haben ein urethan modifiziertes Alkydharz als Basis und besitzen gute Trocknungseigenschaften auch bei niedrigen Temperaturen. Das Produkt enthält blei- und chromatfreie Rostschutzpigmente für zusätzlichen Korrosionsschutz.

## EMPFOHLENE VERWENDUNG

Handentrostetem oder mit CombiPrimer Rostverhindernd 3369/3380 grundiertem Stahl angewendet werden. RUST-OLEUM CombiColor Metall 7300/7400 Anstriche sind für Pinsel- und Rollerauftragen entwickelt worden; können aber auch in Spritzverfahren aufgetragen werden. RUST-OLEUM CombiColor Metall 7300/7400 Anstriche bieten Schutz gegen mäßige Industriebelastung. Für Metallkonstruktionen unter aggressiveren Industriebelastungen ist Ausflecken oder Grundieren mit RUST-OLEUM CombiPrimer Rostverhindernd 3369/3380 empfehlenswert.

## TECHNISCHE DATEN

Dichte (g/cm <sup>3</sup> ):	Gloss= 0.9-1.10 (Black - White), Satin=1.13-1.3 (Black - White)
Glanzgrad:	Hochglanz, Matt, Metallisch, Seidenglanz
Glanzgrad bei 60°:	Gloss: 95% Satin 30-50%
Feststoffgehalt in Gewicht:	GLOSS 62,5± 3% SATIN: 64± 4% MATT: 73± 2%
Feststoffgehalt in Volume:	GLOSS and MATT 53-57%. SATIN 48-52%
Hitzebeständigkeit:	90°C (trocken) über 60°C kann Verfärbung auftreten.

## TROCKENZEITEN BEI 20°C/RF 50%

Klebfrei:	2 Stunden (20°C), 3 Stunden (10°C), 1½ Stunden (30°C)
Griffest:	8 Stunden (20°C), 16 Stunden (10°C), 6 Stunden (30°C)
Überstreichbar:	16 Stunden (20°C), 24 Stunden (10°C), 8 Stunden (30°C)
Durchgehärtet:	7 Tage (20°C), 14 Tage (10°C), 5 Tage (30°C)

## EMPFOHLENE NASSE SCHICHTDICKE

100 µm

## EMPFOHLENE TROCKENSCHICHTDICKE

55 µm

## THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT

10,3 m<sup>2</sup>/l bei 55 µm trocken, abhängig vom Farbton

## PRAKTISCHE ERGIEBIGKEIT

Praktische Ergiebigkeit ist abhängig von vielen Faktoren wie Porosität und Welligkeit des Untergrundes und Materialverluste während der Verarbeitung.

## UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Fett, Öl und alle anderen Verunreinigungen durch alkalische oder Hochdruck- (Dampf) Reinigung unter Zugabe von geeigneten Mitteln entfernen. Rost, lose Rostkruste, lose Walzhaut und lose Altanstriche mit Schaber oder Drahtbürste bis St 3 (ISO 8501-1 : 1988) entfernen, leicht anstrahlen oder schleifen. Glänzende, tragfähige Altanstriche anrauen um eine gute Haftung zu erzielen. Während des Auftragens soll die Oberfläche sauber und trocken sein. Galvanisierte, Zink und Aluminium Oberfläche mit CombiPrimer Haftgrund 3302 grundieren.

## HINWEISE ZUR VERARBEITUNG

Um eine gute Homogenität zu sichern, Anstrichmaterial vor Gebrauch gut aufrühren.

## ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur zwischen 5° und 35°C, relative Luftfeuchtigkeit unter 85%. Die Untergrundtemperatur soll wenigstens um 3°C über dem Taupunkt liegen.

## VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: PINSEL

Bis zu 10 Vol.% verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 7301. Reine Chinaborsten verwenden.

## VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: ROLLER

Bis zu 10 Vol % verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 7301. Roller mit gewebtem Polyamidgarn (Perlonbezug, Florhöhe 6 - 12 mm) (Fortsetzung). Bei Rollerauftragen dürften 2 Schichten erforderlich sein zum Erreichen der empfohlenen trockene Schichtdicke.

## VERDÜNNUNG & ANWENDUNG: DRUCKLUFTSPRITZ

10-25 Vol.% verdünnen mit RUST-OLEUM Verdüner 7301. Fließbecher und/oder Druckbecher. Düsendgröße: 1,0 - 1,5 mm Zerstäubungsdruck: 2 - 4 bar.

## REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE / SPRITZER

mit RUST-OLEUM Verdüner 7301 oder RUST-OLEUM Verdüner 160.

## BEMERKUNGEN

Maximum trockene Schichtdicke pro Schicht: 75 µm trocken, entspricht 135 µm naß. Um bei der Anwendung von Aluminiumbeschichtungen ein nicht-homogenes Aussehen vorzubeugen, raten wir Ihnen an 7311 zu verspritzen mittels HVLP (High Volume Low Pressure: hoch-Volumen niedrigen Druck). CombiColor Metall 7300/7400 kann noch einmal mit 7300 Sprühdosen innerhalb 4 Stunden oder nach 72 Stunden gespritzt werden. Wenn ein mattes Finish gewünscht wird, empfehlen wir immer CombiColor Original Gloss oder Wrought Iron als Grund- und Zwischenanstrich für einen optimalen Rostschutz zu verwenden

## SICHERHEITSDATEN

VOC-Gehalt:	477 g/l
VOC-Gehalt Fertigmischung:	477 g/l
VOC-Kategorie:	A/i
VOC-Grenzwert:	500 g/l
Bemerkungen für Sicherheit:	Siehe Sicherheitsdatenblatt und Sicherheitsangaben auf dem Gebinde.

## LAGERFÄHIGKEIT

Mindestens 5 Jahre ab Fertigungsdatum falls gelagert in verschlossenen Originalgebinden, in trockenen, gut belüfteten Räumen, nicht in direktem Sonnenlicht, bei Temperaturen zwischen 5 und 35°C.

Ausgabedatum: 13/05/2025

**Verfügbare Farben und Packungsgrößen:** Bitte beziehen Sie sich auf die jeweilige Produktseite auf [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) für eine Übersicht der aktuell verfügbaren Farben und Größen verpacken.

**Haftungsausschluss:** Die hierin enthaltenen Informationen wurden nach bestem Wissen wahrheitsgetreu und präzise und im guten Glauben zusammengestellt. Wir übernehmen aber keine Haftung. Wir gehen davon aus, dass sich der Anwender eigenverantwortlich über die Eignung unserer Produkte für seine individuelle Zweckbestimmung informiert hat. Rust-Oleum Europe übernimmt keinerlei Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden. Die Produkte müssen gelagert, gehandhabt und unter Bedingungen verwendet werden, die den Empfehlungen von Rust-Oleum Europe entsprechen, die in der neuesten Ausgabe des Produktdatenblatts angegeben sind. Der Anwender muss sicherstellen, dass er die neueste Ausgabe besitzt. Die neuesten Ausgaben des Produktdatenblatts können kostenlos auf [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) heruntergeladen oder bei unserer Kundendienstabteilung angefordert werden. Rust-Oleum Europe behält sich das Recht vor, die Eigenschaften seiner Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

**Rust-Oleum Netherlands B.V.**  
Zilverenberg 16  
5234 GM 's-Hertogenbosch  
The Netherlands  
T: +31 (0) 165 593 636  
F: +31 (0) 165 593 600  
[info@rust-oleum.eu](mailto:info@rust-oleum.eu)

**Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)**  
Shadon Way, Portobello Ind. Estate  
Birtley, Chester-le-Street  
DH3 2RE United Kingdom  
T: +44 (0)1914 113 146  
F: +44 (0)1914 113 147  
[info@rust-oleum.eu](mailto:info@rust-oleum.eu)

**Rust-Oleum France S.A.S.**  
38, av. du Gros Chêne  
95322 Herblay  
France  
T: +33(0) 130 40 00 44  
F: +33(0) 130 40 99 80  
[info@rust-oleum.eu](mailto:info@rust-oleum.eu)

**N.V. Martin Mathys S.A.**  
Kolenbergstraat 23  
3545 Zelem  
Belgium  
T: +32 (0) 13 460 200  
F: +32 (0) 13 460 201  
[info@rust-oleum.eu](mailto:info@rust-oleum.eu)