

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Grundierung 2K-Epoxygrund

**Art.-Nr. 5866 104 105**

VE: 1

**Chemikalienbeständige, sehr gut haftende Grundierung mit besten Korrosionsschutzeigenschaften**

- Kurze Trockenzeit
- Hohe Füllkraft
- Aktiver Korrosionsschutz
- Elektrostatisch verarbeitbar
- Chromat- und bleifrei



Inhaltsgewicht	5 kg
Chemische Basis	2-Methoxy-1-Methylethylacetat
Lieferbare Farben	FC 0006
Farbe	Hellgrau
Trockenzeit Bedingung	bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur max.	30 °C
Dichte	1,556 g/cm <sup>3</sup>
Temperaturbeständigkeit max.	150 °C
Temperaturbeständigkeit, kurzfristig max.	180 °C
Dichte Bedingung	bei 20 °C
VOC Gehalt (CH)	540 g/l
Verarbeitungstemperatur min.	10 °C
Festkörperanteil min.	68 %
Festkörperanteil max.	72 %
Lagerfähigkeit ab Herstellung	36 Monate

## Anwendungsgebiet

Als hochwertige Grundierung im Maschinenbau, Bootsbau, in der Landwirtschaft und bei Chemikalientransportern. Hervorragend geeignet als Grundierung für Aluaufbauten wie z. B. im Busbereich, da überspachtelbar. Untergründe: Lackierte Flächen, Blanke Stahlbleche, Verspachtelte Flächen, Überspachtelbar nach Aushärtung mit Polyesterspachteln. Überarbeitungen mit PU-Dichtmassen, z.B. Klebt+DichtetÜberlackierbar mit allen handelsüblichen Lacken überlackierbar. Lieferbare Farbtöne: FC 0006 = hellgrau

## Anwendungsinformationen

Mit allen 1K- und 2K-Produkten überlackierbar, frühestens nach 1 Stunde, spätestens nach 24 Stunden, da nach 24 Stunden erneut angeschliffen werden muss.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Mischung:

Acrylverdünnung Art.-Nr. 0823 400

Universalverdünnung Art.-Nr. 0823 440

Verdünnungseinstellung je nach Schichtdicke bis zu 50 %

(Informationen zu Auftragsverfahren und Trocknung s. TDB)

Verarbeitungsbedingungen: ab + 10 °C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit

Untergrundvorbehandlung: Eisen, Stahl: Eisen, Stahl: Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner Art.-Nr. 0893 222 ...

Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger Art.-Nr. 0893 460 100 Nr. 0893 460 100 Nr. 0893 460 100) Aluminium: Aluminium: Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner Art.-Nr. 0893 222 ...

## Leistungsnachweis



## Hinweis

Je nach Untergrund ist auf die korrekte Untergrund Vorbehandlung zu achten! Nicht geeignet für Pulverlackierungen (zu hohe Temperaturen)

Auftragsverfahren:				
	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Luft/Fließbecher	4	1,5 - 1,8	2 - 3	5 - 15%
HVLP	2,5 - 3	1,5 - 1,8	2 - 4	5 - 15%
Streichen/Rollen				0 - 5%
Airless	120 - 150	0,28 - 33	1 - 2	5 - 10%

Trocknung:				
	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	45 - 55 min	4 - 5h	10 - 12h	1h
Objekttemperatur 60 °C			45min	

## Untergrundvorbehandlung:

**Eisen, Stahl: Reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner Art.-Nr. 0893 222 ...**

**Zink: Ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger Art.-Nr. 0893 460 100)**

**Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner Art.-Nr. 0893 222 ...**

# TECHNISCHES DATENBLATT

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.