

EP-Primer PLUS SO341GP0V002796

Blei- und chromatfreie 2-K-Epoxidharz Korrosionsschutzgrundierung auf Eisen- und Nichteisenmetallen. Die Grundierung kann dort eingesetzt werden, wo ein Phosphatprimer verlangt wird.

Beschreibung

Eigenschaften	Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften / gute Durchhärtung auch in hohen Schichten / hoher Festkörper / sehr gute Hafteigenschaften / hohe Wirtschaftlichkeit / hohes Standvermögen / geringer VOC-Gehalt. Prüfzeugnis DIN 12944-5 (C5-1H; Schutzdauer "hoch") vorhanden.
Einsatz	Metallbau / Korrosionsschutz / Apparate / Maschinen
Sortiment	EP-Primer PLUS SO341GP0V002796 (Kamp. A) Farbton Weiss ca. RAL 9016 Glanzgrad Seidenmatt EP-Härter SO341HE0V002797 (Komp. B) EP-Verdünner SO341VE0V002799 EP-Verzögerer SO341UE0V002798

Technische Spezifikationen

Bindemittelbasis	Epoxidharz / Polyaminoamid
Pigmentbasis	Zinkphosphat / organische. und anorg. Pigmente
Dichte (20°C, unverdünnt)	Gemisch 1,65 - 1,75 g/cm ³
Flammpunkt	EP-Primer PLUS: > 21°C EP-Härter: > 21°C
Festkörpergehalt	Gemisch 75 - 77 Gew.-% 50 - 52 Vol.-%
Theoretischer Verbrauch unverdünnt	ca. 160 g/m ² (60 µm Trockenfilm ohne Overspray)
Praktischer Verbrauch	ca. 280 g/m ²
Lagerfähigkeit	Kühl und trocken in gut verschlossen Gebinden lagern. EP-Primer PLUS: 12 Monate (20°C, im Originalgebinde) EP-Härter: 6 Monate (20°C, im Originalgebinde)

Verarbeitung

Mischungsverhältnis	8 : 1 Gew.-Teile mit EP-Härter SO341HE0V002797 (Kamp. B) 4 : 1 Vol.-Teile mit EP-Härter SO341HE0V002797 (Komp. B)
Topfzeit (20°C, unverdünnt)	ca. 10 Stunden
Applikation / Verdünnung	Airless / Airmix / Luftdruckspritzen 0 - 30% EP-Verdünner SO341VE0V002799 Streichen / Rollen 5 - 10 % EP-Verzögerer SO341UE0V002798 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und Qualitätseinbussen führen.

Lufttrocknung	staubtrocken klebefrei griffest / überlackierbar belastbar	ca. 40 Minuten ca. 2 Stunden ca. 4 Stunden ca. 5 Tage
Forcierte Trocknung	Ablüften Trocknen	ca. 30 Minuten bei 20°C / 50% rel. Feuchte ca. 60 Minuten bei 60°C Objekttemperatur und ca. 30 Minuten bei 80°C Objekttemperatur
Empfohlene Trockenschichtdicke	40 - 80 µm	
Minimale Verarbeitungs-, Trocknungs- und Objekttemperatur		+ 5°C; um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.
Gerätereinigung	NC-Verdünner 19995-0-0000	
Besondere Hinweise	Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten	

Aufbauhinweise

Untergründe / Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Schweißstellen müssen gut gereinigt und Zunder entfernt werden. Sehr gut entfetten, schleifen, strahlen Sa 2½ nach ISO 8501-1, sweepen, phosphatieren, chromatieren.
Decklacke	PURIDUR – Lacke Überlackieren: nach spätestens 48 Stunden.

Sicherheitsdaten

Vorsichtsmassnahmen	Beachten Sie die Hinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblätter. Es sind die sicherheitstechnischen Angaben der SUVA-Richtlinien einzuhalten. Enthält brennbare Lösemittel. Von Zündquellen fernhalten.
Gefahrenkennzeichnung	Beachten Sie die Warmaufschriften auf den Gebindeetiketten und/oder verlangen Sie das Sicherheitsdatenblatt.
Entsorgung	Anbrüche, Restmengen und überaltertes Material können an dafür bestimmte Sammelstellen abgegeben werden. Es sind die gesetzlichen Richtlinien über den Verkehr mit Sonderabfällen einzuhalten.
Allgemeines	Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendungen der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen wieder. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. – Im Übrigen gelten die allg. Verkaufs- und Lieferbedingungen. Dieses Merkblatt wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit des vorliegenden Dokuments.