



LUCITE® 2K-EpoxyPrimer

Typ

2K- Epoxidharz-Grundierung / wasserverdünubar

Verwendungszweck

Wasserverdünubare 2 komponentige Universalgrundierung für starre, nicht saugende Untergründe, im Innen- und Außenbereich.

Produkteigenschaften

- wasserverdünubar
- umweltschonend
- lösemittelarm
- sehr gute Haftung
- aktiver Korrosionsschutz auf entrostetem Eisen, Stahl, und Zinkflächen
- universell überarbeitbar mit 1K / 2K- wasserbasierten und lösemittelhaltigen Decklacken

Verpackungsgrößen:

0,51 L Stammlack + 0,49 L Härter
(entspricht 0,825 kg Stammlack + 0,550 kg Härter)

1,02 L Stammlack + 0,98 L Härter

2,30 L Stammlack + 2,20 L Härter

Die 2K - Stammlackmaterialien sind ohne entsprechende Härterzugabe nicht zu verarbeiten.

Farbtöne:

weiss / dunkelgrau (ca. RAL 7015)

Pastell-Farbtöne sind über die MixPlus Mischtechnologie tönbar.
Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Technische Daten

Glanzgrad:	matt
Dichte (20° C):	Stammmaterial ca. 1,55 g /cm ³ - Härter ca. 1,10 g /cm ³ (Mischungsdichte 1,36 g /cm ³)
Mischungsverhältnis:	1 : 1 nach Volumen (entspricht 3 : 2 nach Gewicht)
Topfzeit (20° C):	ca. 3 Stunden (Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit)
Verarbeitungstemperatur:	mind.+ 8° C, max. 30° C
Lagerung:	Kühl, trocken und frostfrei im verschlossenen Originalgebinde.
Verbrauch:	ca. 160 g / m ² / Anstrich (genaue Verbrauchsmengen sind am jeweiligen Objekt zu bestimmen)

Verarbeitungsdaten

Trocknung bei 20°C und 60 % rel. LF:	Staubtrocken nach ca. 25 Minuten Nach 4 - 6 Stunden mit wässrigen, nach 12-14 Stunden mit lösemittelhaltigen Deckbeschichtungen überarbeitbar.
Verarbeitung:	Streichen, Rollen (kurzflorige Walze) Spritzen (Airless- Düsenempfehlung 0,018 – 0,021 inch)
Werkzeugreinigung:	Mit Wasser, evtl. etwas Netzmittel (z.B. Pril) zugeben. Die kurze Antrocknungszeit von wasserverdünnbaren Anstrichstoffen verlangt eine Zwischenreinigung der Werkzeuge, insbesondere bei Arbeitspausen.

Ergänzungsprodukt



LUCITE® 2K-EpoxyHärter

Härterkomponente (B), als Zugabe zum Stammmaterial LUCITE® 2K-EpoxyPrimer (A).

DÖRKEN
COATINGS

Materialzubereitung

LUCITE® 2K-EpoxyPrimer wird im angegebenen Mischungsverhältnis (**3 : 2**) mit LUCITE® 2K-EpoxyHärter homogen vermischt. Es ist darauf zu achten, dass auch die Randzonen der Gebinde in den Mischvorgang einbezogen werden.

Das notwendige intensive Mischen erfolgt am besten mit niedrigtourigen Mischgeräten (max. 400 U/min.).

Direkt nach dem Mischen beginnt die Reaktion, d.h. dem Verarbeiter steht nur eine begrenzte Zeit zur Applikation zur Verfügung. Diese Zeitspanne wird als Topfzeit definiert.

Für das gemischte Material beträgt die Topfzeit ca. 3 Stunden.

Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen.

Geeignete Untergründe

Nicht saugende, starre Untergründe, wie Eisen, Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, Glasal, Resopal, keramische Fliesen, engobierte Tonziegel, Polyurethan-, Polyester-, Epoxidharz-Altbeschichtungen und Pulverbeschichtungen (siehe BFS-Merkblatt Nr. 24).

Je nach Beanspruchungsgrad der vorgenannten Untergründe Probeanstrich mit Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 durchführen.

Auf Glasaluntergründen, PVC-, Coil-Coating-, Polyester- und Pulverbeschichtungen generell Probeanstrich mit Haftungsprüfung gemäß DIN EN ISO 2409 vornehmen.

Nicht geeignet sind Untergründe, wie Polyethylen, Polypropylen, und eloxiertes Aluminium.

Bei unbekanntem Untergründen oder im Zweifelsfall unbedingt Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik halten.

Untergrundvorbehandlung

Tragfähige Oberflächen mit Verunreinigungen (Staub, Schmutz etc.) so vorbereiten, dass silikonhaltige und trennend wirkende Substanzen restlos entfernt werden (HDW).

Keramische Untergründe müssen grundsätzlich nach Nassreinigung noch mechanisch mit Schleifpapier oder anderen Schleifmitteln angeschliffen werden.

Zink, verzinkte Bauteile, und Alu mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche, unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen, und mit klarem Wasser nachwaschen.

Korrodierte Eisen-, Stahl-, und Zinkflächen metallisch rein entrostet (Sa 2 ½).

Bei Asbesthaltigen Untergründen unbedingt die TRGS 519 berücksichtigen.

Untergründe generell auf Tragfähigkeit prüfen, lose Teile entfernen und ausbessern. Zu beschichtende Flächen müssen frei von Salzen, Wachsen, Fetten, Ölen, Gummiabrieb, Staub und Schmutz sein.

Sicherheitsdaten

Einstufung und Kennzeichnung entnehmen sie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter <http://www.cd-color.de/de/infocenter/downloads/datenblaetter-sd-tm.html> downloaden können.

Produkt-Code / GISCODE gemäß BG-BAU – GISBAU:

Siehe Produktetikett und aktuelles Sicherheitsdatenblatt (Abschnitt 7.3)

Die Betriebsanweisung gemäß §14 der Gefahrstoffverordnung für ihren Betrieb finden Sie unter <http://www.wingis-online.de/>

Bitte Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten

Besondere Hinweise

Die Anstricharbeiten sollten nur bei geeigneten Witterungsbedingungen ausgeführt werden (nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Niederschlag, Staufeuchten).

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein.

Bei Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS -Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt / Main, beachten.

Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und / oder die benötigte Gesamtmenge an Anstrichstoff untereinander mischen, bzw. vorhalten.

Bei der Verarbeitung wird das Tragen entsprechender Schutzausrüstung (siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt) empfohlen.

Nicht auf Flächen mit stehendem Wasser bzw. Dauernassbelastung einsetzen.

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken.

Bei der Beschichtung von Metall- und NE-Metallbauteilen Taupunkt, bzw. Taupunktunterschreitung beachten.

Untergründe, bei denen mit wasserlöslichen Stoffen (z.B. Nikotin/ Teerkondensate, Wasserflecken) gerechnet wird, sind mit LUCITE® Multiprimer zu isolieren (s. Technisches Merkblatt).

Bei Kontakt des Anstrichfilms mit weichmacherhaltigen Produkten (Tür- und Fensterdichtungen) ist die Unbedenklichkeit des Dichtprofilherstellers einzuholen bzw. ein Probeanstrich notwendig.

Während der Verarbeitung und der Trocknungsphase für gute Be- und Entlüftung sorgen.

Bei unzureichender Belüftung und / oder Verarbeitung der Materialien im Spritzverfahren Atemschutzgerät anlegen.

Bei nicht aufgeführten / unbekanntem Untergründen, bzw. in schwierigen Fällen technische Beratung in unserer Anwendungstechnik oder über unsere Außendienstmitarbeiter einholen.

Allgemeine Hinweise

Die vorstehenden Angaben wurden nach dem neusten Stand der Entwicklungs- und Anwendungstechnik zusammengestellt und enthalten beratende Hinweise. Sie beschreiben unsere Produkte und informieren über deren Anwendungen und Verarbeitung.

Angesichts der Vielseitigkeit und Unterschiedlichkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen und verwendeten Materialien können wir in unserer Beschreibung nicht jeden Einzelfall erfassen.

Für die Haltbarkeit der Produkte sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine Anwendungstechnische Beratung, wenn gleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich.

Rechtsverbindlichkeiten können aus den vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir zur Unterstützung des Käufers / Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Technik geben, sind unverbindlich.

Sie begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer / Verarbeiter zudem nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen.

Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle Angaben früherer Ausgaben ihre Gültigkeit.

Allergikerberatung unter 02330 / 926 184.

Für weitere technische Auskünfte und Informationen wenden Sie sich bitte unter der Rufnummer **02330 / 63 243** über unser Contact Management an unsere Anwendungstechnische Abteilung.

Zusätzlich können Sie weitere Informationen über unsere Internetseite www.doerkencoatings.de abrufen. Hier finden Sie alle produktbezogenen Technischen Merkblätter und Sicherheitsdatenblätter.

D- 6010-2 LUCITE® 2K-EpoxyPrimer 300720 FL

DÖRKEN COATINGS

Dörken Coatings GmbH & Co. KG
Wetterstrasse 58
D-58313 Herdecke/Ruhr
Tel.: 02330 63 243
Fax: 02330 63 100 243
Mail: coatings@doerken.de
Web: www.doerkencoatings.de

DÖRKEN COATINGS