

Technisches Datenblatt

EPOXY PRIMER

Epoxidfüller mit Korrosionsschutz

EIGENSCHAFTEN

- Das Produkt ist speziell für die Renovierung der Oldtimer-Fahrzeuge geeignet.
- Hoher Anteil fester Bestandteile
- Das Produkt kann in dicken Schichten aufgetragen werden.
- Geeignet für den Einsatz auf sehr rauen Oberflächen wie Stahl nach dem Sandstrahlen
- Hervorragende Haftung an ordnungsgemäß vorbereiteten Metalloberflächen
- Bietet sehr guten Schutz gegen Korrosion und sehr gute chemische Beständigkeit

VERWANDTE PRODUKTE

EPOXY PRIMER
HARDENER

Härter für Epoxidfüller

EPOXY THINNER

Verdüner für Epoxidprodukte





BESCHREIBUNG







Der Füller der neuesten Generation der VHS-Klasse auf Basis von hochwertigem Epoxidharz mit Korrosionsinhibitoren. Das Produkt bietet einen Barriere-Korrosionsschutz (Epoxidharz) und Protektor-Korrosionsschutz (Inhibitoren), die bei der Renovierung von Oldtimern erforderlich sind. Eine speziell ausgewählte Zusammensetzung aus Epoxidharzen und mineralischen Füllstoffen, gemahlen in einer Perlmühle, ergibt eine sehr glatte, cremebeige Oberfläche mit leichtem Glanz zur besseren Identifizierung von Stellen, die geformt werden müssen.

EPOXY PRIMER gewährleistet einen ordnungsgemäßen Schutz hochporöser Oberflächen, z. B. nach Sandstrahlen oder mechanischer Reinigung, bei denen die Oberflächenstruktur unterschiedliche Schichtdicken verursacht und der Barrierschutz allein möglicherweise nicht ausreichend ist.



UNTERGRÜNDE	
Stahl	<p>SANDSTRAHLEN Die Stahloberfläche ist auf den Reinheitsgrad Sa 2^{1/2} zu strahlen. Die Oberfläche sollte frei von Öl, Fett, Staub und von locker mit dem Untergrund verbundenen alten Lackschichten, Walzzunder, Rost und fremden Verschmutzungen sein; die Oberfläche sollte einen Glanz des Metalluntergrundes aufweisen. Bei Bedarf mit einem Rotations- oder Exzentrerschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80 ÷ P120 schleifen. Der gereinigte Stahl sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p> <p>MECHANISCHE REINIGUNG Mit einem Rotations- oder Exzentrerschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80 ÷ P120 schleifen. Der gereinigte Stahl sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p> <p>HYDRODYNAMISCHE REINIGUNG VON BESCHICHTUNGEN MIT WASSER Nach Abschluss des Vorgangs sollte die Fläche sollte zu 100% frei von Öl, Fett, Staub, lose mit dem Untergrund verbundenen alten Lackschichten, Walzzunder, Rost und Fremdverunreinigungen sein. Die Fläche ist nach einer hydrodynamischen Reinigung mit einem Rotations- oder Exzentrerschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P80 ÷ P120 zu schleifen. Der gereinigte Stahl sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p>
Kathodisch tauchlackierte Elemente.	Um sicherzustellen, dass an der Oberfläche eine Kataphorese stattfindet (E-coat), muss ein Lösemitteltest durchgeführt werden. Zweimal mit SILICONE REMOVER entfetten.
BODYWORK PRIMER	Ausgehärteter BODYWORK PRIMER (72h/20°C nach Auftragen der letzten Schicht) sollte zweimal mit SILICONE REMOVER entfettet werden.
Aluminium – neue Bauteile und Verkleidungen	Mit SILICONE REMOVER entfetten und mit einem roten Schleifvlies mattieren. Ausblasen und erneut entfetten.
Aluminium – Karosserieteile, die zur Renovierung vorgesehen sind	<p>MECHANISCHE REINIGUNG Mit einem Rotations- oder Exzentrerschleifer mit Schleifpapier mit einer Körnung schleifen: - grob schleifen: P80 ÷ P180 - nachschleifen: P220 ÷ P240 Gereinigtes Aluminium sollte ausgeblasen und zweimal mit SILIKONENTFERNER entfettet werden und erneut ausgeblasen werden.</p> <p>HYDRODYNAMISCHE REINIGUNG VON BESCHICHTUNGEN MIT WASSER Die Fläche sollte frei von Öl, Schmiermitteln, Staub, lose mit dem Untergrund verbundenen alten Lackschichten, Walzzunder, Rost und Fremdverunreinigungen sein. Die Fläche ist nach einer derartigen Reinigung mit einem Rotations- oder Exzentrerschleifer mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 zu schleifen. Das gereinigte Aluminium sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p>

Alle NfCC-Polyesterspachtel	Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.		
Alte Polyesterlamine	Sicherstellen, dass die Oberfläche keine Risse aufweist. Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P180 ÷ P240 schleifen, ausblasen, mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.		
Vorhandene Farbbeschichtungen	Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
	EPOXY PRIMER HARDENER EPOXY THINNER	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis [g]
		3 1 20%	100 20 11
<p>Die Verdünnermenge wird bezogen auf A-Komponente (EPOXY PRIMER) zugegeben.</p> <p>Zur Erzeugung des Füllers mit entsprechenden Parametern ist es sehr wichtig, dass die einzelnen Komponenten sehr gut vermischt werden. Es empfiehlt sich, den Füller mit dem Härter zu vermischen, dann den Verdünner hinzuzufügen und dann alle Bestandteile erneut zu vermischen. Nach der Dosierung der Komponenten sind die Behälter mit Spachtel, Härter und Epoxidverdünner dicht zu verschließen.</p>			
SPRITZVISKOSITÄT			
	DIN 4/20°C	28 + 33 s	
AUFTRAGEN			
	Sprühdüse	1,8 mm	
	Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Eingangsdruck beim Spritzvorgang	1,7 ÷ 2,2 bar
	Anzahl der Schichten	2 ÷ 3	
	Methode zum Auftragen der einzelnen Schichten	Frontflächen: man trägt eine unvollständige Schicht auf (80÷90% der kompletten Schicht). Innenräume und schwer zugängliche Stellen: eine volle Schicht auftragen.	

Praktische Ergiebigkeit hängt von der Form des Untergrunds, seiner Rauheit, Anwendungsparameter ab.	Stärke einer trockenen Einzelschicht	40 ÷ 60 µm	
	Ergiebigkeit des gebrauchsfertigen Gemisches (RFU) für die Dicke 80 µm der trockenen Schicht	~ 8,0 m ² /l	
	Haltbarkeit der Mischung 20°C	2 Stunden	
	Ablüftzeit zwischen den Schichten 20°C	15 ÷ 20 Min.	
	Wir empfehlen die Anwendung geeigneter persönlicher Schutzausrüstung!		
AUSHÄRTEZEIT			
	Zeit bis zum Schleifen für Dicke 130 µm trockener Film	20°C	60°C
		24 Stunden	45 Min. + 3 Std./20°C
Die Trocknungszeit bezieht sich nicht auf die Temperatur des Objekts, sondern nur auf die Karosserieteile!			
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER			
	15 ÷ 25 Min.		
Empfohlene Verwendung eines kurzwelligen Infrarotstrahlers. Anweisungen des Geräteherstellers beachten. Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 25 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen.			
SCHLEIFEN			
	Trockenschleifen trocken nachschleifen.	Vor dem Auftragen von Spachteln:	kastanienbraun Schleifvlies
		Vor dem Auftragen des Acryl-Füllers:	P240 ÷ P320

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN	
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l
Tatsächlicher VOC-Gehalt	360 g/l
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE	
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN	
Es wird empfohlen, die Füllung bei einer Temperatur von über 15°C und einer Luftfeuchtigkeit bis 80% aufzutragen. Die Temperatur der Oberfläche, auf die EPOXY PRIMER aufgetragen wird, sollte min. 3°C höher als die Taupunkttemperatur sein.	
FARBE	
beige	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Verdüner für Epoxidprodukte EPOXY THINNER. Nitro-Verdüner.	
LAGERUNG	
Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
HALTBARKEIT	
EPOXY PRIMER	24 Monate/20°C
EPOXY PRIMER HARDENER	24 Monate/20°C
EPOXY THINNER	24 Monate/20°C
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
SONSTIGE INFORMATIONEN	
Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Material enthaltenen Daten entsprechen dem aktuellen Stand des Wissens über unsere Produkte und ihre Anwendungsmöglichkeiten. Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir sind nicht dafür verantwortlich, wenn das Endergebnis der Arbeit durch Faktoren außerhalb unserer Kontrolle beeinflusst wurde. Dieses technische Datenblatt des Produktes ersetzt alle vorherigen Ausgaben. Registrierungsnr.: 000024104.	



RFU	EPOXY PRIMER	EPOXY PRIMER HARDENER	EPOXY THINNER
0,10 l	106 g	21 g	11 g
0,15 l	159 g	32 g	17 g
0,20 l	211 g	42 g	22 g
0,25 l	264 g	53 g	28 g
0,30 l	317 g	63 g	33 g
0,40 l	423 g	84 g	44 g
0,50 l	529 g	106 g	56 g
0,75 l	793 g	159 g	83 g
1,00 l	1057 g	211 g	111 g
2,00 l	2114 g	422 g	222 g