

POLYAMOL Primer Plus

8 : 1 mit EP Härter 3000 oder 10 : 1 mit EP Härter 3500 Rapid (nur 1 kg Gebinde)

Allgemeine Beschreibung

Produkt	POLYAMOL Primer Plus ist eine hochwertige, universell einsetzbare 2K EP Grundierung und wurde entwickelt, um die Korrosivitätsklasse C5-L nach DIN 12944 zu erreichen. Diese Grundierung kann dort eingesetzt werden, wenn ein Produkt mit der Bezeichnung «Phosphatprimer» verlangt wird.		
Bindemittel	Epoxid / Polyaminoamid		
Pigmente	Zinkphosphat, organische und anorganische Pigmente		
Einsatz	Stahlbau, Metallbau, Anlagebau, Maschinenbau, Industrielackierwerke, Korrosionsschutz		
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> – Sehr hoher Korrosionsschutz – Gute Durchhärtung auch in hohen Schichten – Hoher Festkörpergehalt – Geringer VOC-Gehalt – Hohes Stehvermögen – Prüfzeugnis vom Korrosionsinstitut Dresden für C5-L vorhanden 		
Glanzgrad	Seidenmatt (bei der Anwendung mit EP Härter 3500 Rapid wird der Glanzgrad etwas matter)		
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> – RAL-Töne (Art. 13275) – Weiss ca. RAL 9016 (Art. 13301) – Schwarz ca. RAL 9005 (Art. 13362) 	<ul style="list-style-type: none"> – Grau ca. RAL 7030 (Art. 13360) – Hellgrau ca. RAL 7035 (Art. 13359) – andere auf Anfrage 	
Gebinde	4 kg, 20 kg (Weiss auch in 1 kg)		
Lagerung	Kühl und trocken in gut verschlossenen Gebinden lagern. Verfalldatum auf den Etiketten beachten.		

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis	Gewichtsmässig: 8 : 1 mit EP Härter 3000 (Art. 13274) Gewichtsmässig: 10 : 1 mit EP Härter 3500 Rapid (Art. 14706)														
Verdünnung	10 – 30% EP Verdünner 5702 (Art. 10522) oder UNIVERSALVERDÜNNER 5119 (Art. 10516). Zum Streichen oder Rollen 5 – 10% Verzögerer 2007 (Art. 10845) verwenden. Die Verwendung eines fremden Verdünners ist nicht erlaubt.														
Topfzeit	Ca. 10 h														
Applikation	Konventionelles Spritzen, Airmix, Airless, ESTA, Streichen und Rollen														
Lufttrocknung	<table> <tr> <td>Staubtrocken</td> <td>ca. 40 min</td> <td>klebfrei</td> <td>ca. 2 h</td> <td>griffest</td> <td>ca. 4 h</td> </tr> <tr> <td>Überlackierbar</td> <td>ca. 4 h</td> <td>belastbar</td> <td>ca. 5 Tage</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Staubtrocken	ca. 40 min	klebfrei	ca. 2 h	griffest	ca. 4 h	Überlackierbar	ca. 4 h	belastbar	ca. 5 Tage				
Staubtrocken	ca. 40 min	klebfrei	ca. 2 h	griffest	ca. 4 h										
Überlackierbar	ca. 4 h	belastbar	ca. 5 Tage												
Forcierte Trocknung	<table> <tr> <td>Ablüften</td> <td>ca. 30 min</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Trocknen</td> <td>ca. 60 min bei 60°C</td> <td>ca. 30 min bei 80°C</td> <td></td> </tr> </table>	Ablüften	ca. 30 min			Trocknen	ca. 60 min bei 60°C	ca. 30 min bei 80°C							
Ablüften	ca. 30 min														
Trocknen	ca. 60 min bei 60°C	ca. 30 min bei 80°C													
Trockenschichtdicke	40 – 80 µm														
Verbrauch	<table> <tr> <td>Theoretisch</td> <td>190 g/m² bei 60 µm Trockenfilmdicke</td> </tr> <tr> <td>Praktisch</td> <td>280 g/m²</td> </tr> </table>	Theoretisch	190 g/m ² bei 60 µm Trockenfilmdicke	Praktisch	280 g/m ²										
Theoretisch	190 g/m ² bei 60 µm Trockenfilmdicke														
Praktisch	280 g/m ²														
EU-Richtlinie 2004/42/EG	Das Produkt erfüllt den VOC-Grenzwert der RL 2004/42/EG nicht und darf für entsprechende Anwendungen nicht eingesetzt werden.														

Verarbeitungstemperatur Nicht unter +10°C; um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

Gerätereinigung Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 5119 (Art. 10516)

Besondere Hinweise Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten.

Aufbauempfehlung

Untergrund Stahl, Aluminium, Zink

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 bzw. DIN 55 928, sweepen, phosphatieren, chromatieren.

Die Grundierung ist auch für handentrosteten Stahl geeignet. Rost ist poröse und haftet sehr gut. Deshalb ist auch bei dieser mechanischen Vorbehandlung zwingend darauf zu achten, dass ein hoher Reinheitsgrad erreicht wird. Es ist eine Mindestschichtdicke von 80 µm erforderlich.

Zwischenanstrich – POLYAMOL Eisenglimmer

Decklacke – KABEDUR Decklacke, POLYAMOL Decklacke (nur Innenbereich)

Technische Angaben

Dichte Ca. 1.65 – 1.75 g/cm³

Festkörper Ca. 75 – 77% Gewicht ca. 50 – 52% Volumen

Flammpunkt POLYAMOL Primer Plus > 21°C
EP Härter 3000 > 21°C

Sicherheitsdaten

Vorsichtsmassnahmen Beachten Sie die Hinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern. Es sind die Vorgaben der SUVA einzuhalten. Enthält brennbare Lösungsmittel und muss von Zündquellen ferngehalten werden.

Entsorgung Anbruchmengen, Reste oder überlagertes Material können an dafür bestimmte Sammelstellen abgegeben werden. Es sind die gesetzlichen Richtlinien des UVEK über die Listen zum Verkehr mit Abfällen (LVA) in der Schweiz, bzw. des Europäischen Abfallartenkatalog (EAK), zu beachten.

KABE Recycling Leergebinde und Altfarben können an KABE Farben zurückgegeben werden. Verlangen Sie für detaillierte Auskünfte unsere Informationsbroschüre.

Allgemeines Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendung 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.



KARL BUBENHOFER AG, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau
Tel. +41 71 387 41 41, Fax +41 71 387 41 51, www.kabe-farben.ch
Baufarben – Putze – Fassadendämmung – Industrielacke – Pulverlacke

KABE Farben, Ges.m. b.H., Langegasse 31, A-6850 Dornbirn
Tel. +43 5572 21 568, Fax +43 5572 20 946