

Maschinenlacke 2K

SÜDWEST 2K-Epoxi-Füllprimer

30400



Einsatzbereich:

SÜDWEST 2K-Epoxi-Füllprimer ist eine zweikomponentige Grundierung für die Anwendung auf vielen Untergründen in der Industrie und zum Bautenschutz. Das Produkt als dünn-schichtige Grundierung und Haftvermittler oder als dickschichtigen Filler verwenden. Ideal bei der Anwendung auf unterschiedlichen Untergründen (Mischbauweise) innen und außen.

Untergründe:

Stahl, Stahlblech, V2A + V4A Stahl, NE-Metalle, verzinktes Blech, Holz- und Holzwerkstoffe, lösemittelbeständige Altlackierungen.

Eigenschaften:

- schnelle Trocknung
- exzellente Haftung
- wasserfest (quillt nicht)
- hoher Schutz gegen Korrosion
- hohe chemische Beständigkeit
- variable Schichtstärke, dünn-schichtig als Haftvermittler bis dickschichtig als Grundfüller
- universell überarbeitbar mit 1K- und 2K-Lacken

Farbton:

Komponente A (Stamm): 9110 weiß
Komponente B (Härter): farblos

Gebinde:

Kombigebinde Stamm + Härter

5 Liter = 4 Liter Komp. A (Stamm) + 1 Liter Komp. B (Härter)

1 Liter = 800 ml Komp. A (Stamm) + 200 ml Komp. B (Härter)

Epoxi-Verdünnung 1 Liter

Verbrauch: Fertige Mischung

Haftvermittler: ca. 60 – 70 ml/m² pro Anstrich

Nass-in-Nass: ca. 70 – 150 ml/m² pro Anstrich

Grundfüller: ca. 150 – 300 ml/m² pro Anstrich

Glanzgrad: Seidengläzend

Anwendung:

Allgemeine Regeln:

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Alle Beschichtungen und Vorarbeiten sollten sich stets nach dem Objekt und den Anforderungen, denen es ausgesetzt wird, richten. Bitte beachten Sie hierzu die aktuellen BFS Merkblätter, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz. Siehe auch VOB, Teil C DIN 18363, Absatz 3 Maler- und Lackierarbeiten.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Alle Untergründe müssen sauber, trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. Unsichere Untergründe sind auf Tragfähigkeit und Eignung für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Gegebenenfalls Testfläche anlegen und Haftung mittels Gitterschnitt und/oder Gewebendabriss überprüfen. Bei Beschichtungsaufbauten sollte zwischen den einzelnen Beschichtungen ein Zwischenschliff erfolgen.

Vergraute und abgewitterte Holzzonen bis zum tragfähigen Untergrund abschleifen. Tragfähige Altanstriche reinigen und anschleifen. Scharfe Holzkanten abrunden. Für ausreichende Ablaufschrägen bei waagerechten Flächen sorgen. Die Holzfeuchte sollte bei Laubhölzern 12 % und bei Nadelhölzern 15 % nicht übersteigen. Je trockener der Untergrund, desto größer ist die Eindringtiefe, wodurch die Schutzfunktion und Lebensdauer von Folgeanstrichen verbessert wird. Tropenhölzer mit trocknungsverzögernden Inhaltsstoffen mit Nitroverdünnung auswaschen und Probeanstrich anlegen.

Im Außenbereich wird empfohlen unbehandelte oder freigelegte, pilzanfällige Hölzer mit Holz-Imprägnier-Grund vorzubehandeln. Technisches Merkblatt, DIN 68800, Teil 3 und BFS Merkblatt 18 beachten.

SÜDWEST 2K-Epoxi-Füllprimer

Untergrund:

Untergrundvorbereitung:

Intakte Altlackierungen:

Lösemittelprobe mit Epoxi-Verdünnung durchführen. Falls sich die Altbeschichtung dabei stark anlost, kann der Untergrund nicht mit 2K-Epoxi-Füllprimer beschichtet werden. Nicht anlösbare Untergründe gründlich anschleifen und reinigen.

Stahl und Eisenteile:

Entfetten, entrostet, entzundern, Bonderschichten restlos entfernen.

Edelstahl: entfetten - reinigen

Zink und verzinkte Untergründe

Mit SÜDWEST Zink- und Kunststoff-Reiniger reinigen. BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten.

Aluminium:

Mit SÜDWEST Kupfer- und Alu-Reiniger reinigen. Nicht auf eloxiertem Aluminium verwenden.

Holz- und Holzwerkstoffe:

Verdünnt vorgrundieren.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur:

Optimal zwischen 20°C und 25°C. Nicht unter 15°C Luft-, Objekt- und Umgebungstemperatur verarbeiten und trocknen lassen. Bei tieferen Temperaturen wird der Härtingsprozess gestört. Nicht über 80 % rel. Luftfeuchtigkeit verarbeiten.

Materialzubereitung:

Die Mischung der Komponenten A und B erfolgt möglichst exakt nach dem vorgegebenen Mischungsverhältnis nach Volumen.

Komponente A in einem geeigneten Gefäß vorlegen und Komponente B in der benötigten Menge zugeben. Dies kann z.B. in einem zylindrischen Gefäß mit einem Messstab erfolgen. Nach intensivem Rühren in ein anderes Gefäß überführen und noch einmal gut durchmischen. Das Einrühren von größeren Luftmengen nach Möglichkeit vermeiden. Ca. 5 Minuten vorreagieren lassen.

Mischungsverhältnis: Das Mischungsverhältnis beträgt 4:1 (4 Volumenteile Komp. A (Stamm) mit einem Volumenteil Komp. B (Härter).

Die gewünschte Verarbeitungsviskosität kann durch Zugabe von SÜDWEST Epoxi-Verdünnung eingestellt werden.

Verarbeitung:

Streichen, Rollen oder Spritzen

Streichen und Rollen nur auf Kleinflächen; Lösemittelbeständige Werkzeuge benutzen.

Spritzen:

Je nach Einsatzzweck dünn- oder dickschichtig auftragen.

Dünnschichtiger Auftrag:

Mit HVLP, Fließbecher oder Saugbecherpistole auftragen. Spritzviskosität 18 – 22 s (4mm-DIN Becher bei 20 °C), 1 Kreuzgang Trockenschicht ca. 20 µm.

Düsenweite:	1,3 – 1,5 mm
Luftdruck:	3,0 – 5,0 bar

Dickschichtiger Auftrag:

Mit Druckbecherpistole oder Fließbecherpistole unverdünnt oder wenig verdünnt auftragen; 2 – 3 Kreuzgänge, Trockenschicht maximal 200 µm.

Düsenweite Druckbecher:	1,5 – 2,0 mm
Düsenweite Fließbecher:	1,7 – 3,0 mm
Luftdruck:	3,0 – 5,0 bar

Topfzeit: (+ 20°C / 60 % rel. Luftfeuchte)

Die Topfzeit des verarbeitungsfertigen Materials beträgt ca. 6 Stunden. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit. Nach Überschreiten der Topfzeit darf ausgemischtes Material nicht mehr verarbeitet werden.

Verdünnung/Werkzeugreinigung:

Epoxi-Verdünnung

Trocknung:

Lufttrocknung (bei 20 °C / 60% rel. Luftfeuchte)

Dünnschichtiger Auftrag:

Überlackierbar nach ca. 2 Stunden

Dickschichtiger Auftrag:

Überlackierbar nach 12 - 16 Stunden

Wärmetrocknung:

Je nach Schichtstärke ca. 10 - 20 Minuten ablüften lassen. Trocknungstemperatur ca. 60 - 80°C; Trockenzeit je nach Schichtstärke ca. 15 - 90 Minuten.

Besondere Hinweise:

Epoxi-Produkte sind nach der Applikation Kälte- und Zugluftempfindlich, was zu Verlaufsstörungen führen kann. Nach Möglichkeit deshalb über + 20°C anwenden und ein Nachnebeln vermeiden.

Aminhaltige Ausdünstungen können auf frisch lackierten, angrenzenden Flächen oder in direkter Überarbeitung mit Kunstharzlacken zur Vergilbung führen (Trockenzeit von mind. 48 Stunden einhalten.)

EG-Richtlinie 2004/42/EG:

Das verarbeitungsfertige Produkt „2K-Epoxi-Füllprimer + Epoxi-Härter“ unterschreitet den VOC-Höchstwert der Produktkategorie j (500 g/l), und ist somit VOC-konform.

SÜDWEST 2K-Epoxi-Füllprimer

VDL-Deklaration:

Zusammensetzung nach Abmischung: Epoxidharze, anorganische Weißpigmente, organische - anorganische und mineralische Füllstoffe, Korrosionsschutzpigmente, aromatische Kohlenwasserstoffgemische, Glykolether, Alkohole, Polyamine, Katalysatoren, Grenzflächenadditive, amorphe Kieselsäuren

GISCODE: RE 3

Allgemeine Sicherheitsratschläge:

Nur für gewerbliche Anwender/Fachleute.
Während der Verarbeitung und Trocknung von Farben und Lacken ist für gute Belüftung zu sorgen. Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten.
Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.
Bei Schleifarbeiten Staub nicht einatmen.
Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.
Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen, schnupfen.
Außer Reichweite von Kindern aufbewahren.

Nicht in die Kanalisation oder in Gewässer gelangen lassen. Bei der Verschmutzung von Flüssen, Seen oder Abwasserleitungen entsprechend den örtlichen Gesetzen die jeweils zuständigen Behörden benachrichtigen.
Weitere Angaben aktuelles Sicherheitsdatenblatt unter www.suedwest.de.

Lagerung:

Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei lagern.

Entsorgung:

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

Technische Beratung:

Für alle Fragen die durch dieses Technische Merkblatt nicht beantwortet wurden stehen unsere Außendienst-Mitarbeiter gerne zur Verfügung. Darüber hinaus beantwortet unser Technischer Kundendienst im Werk gerne alle Detailfragen. (06324/709-0).

Stand: September/2018/KM