

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, entrostern, 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