

**NOVOL**  
*for Classic Cars*

Technisches Merkblatt

# **EPOXY PRIMER SPRAY 2K**

Epoxidfüller mit Korrosionsschutz

## **EIGENSCHAFTEN**

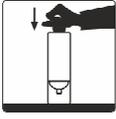
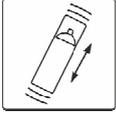
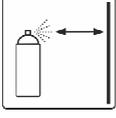
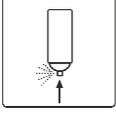
- Das Produkt ist speziell für den lokalen Korrosionsschutz
- Garantiert einen konstanten Zerstäubungsdruck bis zur Entleerung der Dose und professionellem Schutz
- Geeignet für den Einsatz auf sehr rauen Oberflächen wie Stahl nach Strahlreinigung
- Hervorragende Haftung an ordnungsgemäß vorbereiteten Metalloberflächen
- Bietet sehr guten Schutz gegen Korrosion und sehr gute chemische Beständigkeit



## **BESCHREIBUNG**

Die neueste Generation des Zweikomponenten-Füllers der VHS-Klasse auf Basis von hochwertigem Epoxidharz mit Korrosionsinhibitoren in Form eines Zweikomponenten-2K-Sprays. Das Produkt bietet einen Barriere- (Epoxidharz) und Protektor-(Inhibitoren)-Korrosionsschutz, der für die örtliche Renovierung der Karosserie von Oldtimern und Motorrädern erforderlich ist. Die speziell ausgewählte Zusammensetzung aus Epoxidharzen und mineralischen Füllstoffen, gemahlen in einer Perlmühle, ergibt eine sehr glatte, cremebeige Oberfläche mit leichtem Glanz, wodurch sich die Stellen, die geformt werden müssen, besser identifizieren lassen. EPOXY PRIMER SPRAY 2K gewährleistet einen ordnungsgemäßen Zerstäubungsdruck bis zur Entleerung der Dose und einen professionellen Schutz von stark porösen 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><b>SANDSTRAHLEN</b> Die Stahloberfläche ist auf den Reinheitsgrad Sa 2<sup>1/2</sup> zu reinigen. 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><b>MECHANISCHE REINIGUNG</b> Mit einem Rotations- oder Exzentrerschleifer mit Schleifpapier mit der Körnung P80 ÷ P120. Der gereinigte Stahl sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p> <p><b>HYDRODYNAMISCHE REINIGUNG VON BESCHICHTUNGEN MIT WASSER</b> 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. 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 (72 h/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><b>MECHANISCHE REINIGUNG</b> 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 dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet werden und erneut ausgeblasen werden.</p> <p><b>HYDRODYNAMISCHE REINIGUNG VON BESCHICHTUNGEN MIT WASSER</b> Die Fläche sollte zu 100 % 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 oder mit dem roten Schleifvlies zu schleifen. Das gereinigte Aluminium sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet</p>

	und erneut abgeblasen werden.
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
<b>ANWENDUNG</b>	
	Die zuvor vorbereitete Oberfläche entfetten und schleifen.
	Die Dose 2 Min. lang schütteln.
	Den Taster vom Deckel entfernen, die Dose umdrehen und den Taster am Boden der Dose anbringen.
	Aktivierung – die Dose auf einer harten Oberfläche aufstellen, ohne den Deckel zu entfernen, den Taster bis zum Anschlag drücken, um den Härter in das Aerosol freizusetzen.
	2 Minuten lang die Dose schütteln, damit sich die Komponenten vermischen. Haltbarkeit der Mischung nach dem Rühren mit dem Härter bei 20 °C – bis zu 6 Stunden.
	Auftragen – Abstand von 15-20 cm halten.
	Anzahl der Schichten – 2-3. Ablüftzeit zwischen den Schichten bei 20 °C – 5 – 10 Min. Dicke einer trockenen Einzelschicht – bis 25÷50 µm.
	Die Dose umdrehen, die Düse 5 Sek. lang freisprühen
Ergiebigkeit pro Packung für 100 µm Dicke – ca. 0,75 m <sup>2</sup> .	

<b>AUSHÄRTEZEIT</b>			
	Zeit bis zum Schleifen für Dicke 100 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!			
<b>TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER</b>			
	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.			
<b>SCHLEIFEN</b>			
	Trocken nachschleifen.	Vor dem Auftragen von Spachteln:	kastanienbraun Schleifvlies
		Vor dem Auftragen des Acryl-Füllers:	P240 ÷ P320
<b>GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN</b>			
VOC II/B/e Grenzwert*		840 g/l	
Tatsächlicher VOC-Gehalt		706 g/l	
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE			
<b>ANWENDUNGSBEDINGUNGEN</b>			
Es wird empfohlen, den Füller bei einer Temperatur von über 15°C und einer Luftfeuchtigkeit bis 80% aufzutragen. Die Temperatur der Oberfläche, auf die EPOXY PRIMER SPRAY 2K aufgetragen wird, sollte mind. 3°C höher sein als die Taupunkttemperatur.			
<b>FARBE</b>			
beige			
<b>REINIGUNG DER WERKZEUGE</b>			
Epoxid-Verdünner EPOXY THINNER. Nitro-Verdünner.			

**LAGERUNG**

Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.  
Vor Sonnenbestrahlung schützen.

**HALTBARKEIT**

EPOXY PRIMER SPRAY 2K

18 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 Merkblatt des Produktes ersetzt alle vorherigen Ausgaben.

Registrierungsnr.: 000024104.