

NOVOL
for Classic Cars

Technisches Datenblatt

BODYWORK PRIMER

Temporäre Korrosionsschutzgrundierung

EIGENSCHAFTEN

- Gewährleistet Korrosionsschutz bis zu 6 Monaten.
- Einfache Anwendung
- Hohe Ergiebigkeit
- Ermöglicht einfaches Schweißen und Pressschweißen ohne die Beschichtung zu entfernen.
- Sehr geringer VOC-Gehalt



BESCHREIBUNG

Technische Grundierung der neuesten Generation, die nach der Entfernung alter Beschichtungen von der Oberfläche einen Korrosionsschutz für die Dauer der Blecharbeiten bietet. Die verwendeten Korrosionsinhibitoren sorgen für einen Schutz der Teile für mindestens 6 Monate. Aufgrund der eingesetzten Harze auf Wasserbasis können mit dieser Grundierung beschichtete Metalle problemlos pressgeschweißt und geschweißt werden (nach 72 Stunden). Die Grundierung ist so konzipiert, dass nach Abschluss der Blecharbeiten nur noch die pressgeschweißten und geschweißten Bereiche gereinigt werden müssen und dann das Ganze zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und der Epoxidfüller EPOXY PRIMER aufgetragen wird.

UNTERGRÜNDE	
Stahl	<p>STRAHLREINIGUNG: Gereinigter Stahl bis zu dem Reinheitsgrad Sa 2^{1/2} Die Fläche sollte frei von Öl, Schmiermitteln, Staub, lose mit dem Untergrund verbundenen alten Lackschichten, Walzzunder, Rost und Fremdverunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen Glanz vom metallischen Untergrund aufweisen. 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 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>REINIGUNG DER SCHICHTEN 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 Schleifpapier mit der Körnung P80 ÷ P120 zu schleifen. Der gereinigte Stahl sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p>
SPRITZVISKOSITÄT	
	DIN 4/20°C
	40 ÷ 60 s
Spritzfertiges Produkt. Um die entsprechende Viskosität zu erhalten, dürfen bis zu 10% entmineralisiertes Wasser hinzugefügt werden.	
AUFTRAGUNG	
	Vor der Anwendung mindestens 5 Min. gründlich von Hand mischen.
	Sprühdüse
	1.6 ÷ 1.8 mm
Hinweise des Geräteherstellers beachten	Sprüheingangsdruck
	1.2 ÷ 2.2 bar
	Anzahl der Schichten
	2 ÷ 3
	Dicke einer trockenen Einzelschicht
	25 ÷ 30 µm
	Die empfohlene Schichtdicke für einen optimalen Antikorrosionsschutz beträgt <u>50 µm Trockenfilm</u> .
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung in Bezug auf die Dicke der Trockenschicht
	ca. 5 m ² /l bei 50 µm
	Die praktische Ergiebigkeit des Produkts hängt vom Untergrundaufbau, seiner Oberflächenrauheit und den jeweiligen Auftragsparametern ab.

	Ablüftzeit zwischen den Schichten	15 ÷ 20 Min.
	Wir empfehlen die Anwendung geeigneter persönlicher Schutzausrüstung!	
TROCKNUNGSZEIT		
	Handhabungshärte	3 h/20°C
	Gesamthärte Pressschweiß-, schweiß- und applikationsfertige Grundierung EPOXY PRIMER	72 h/20°C
	Möglichkeit zum Auftragen der Grundierung EPOXY PRIMER ohne Schleifnotwendigkeit	bis zu 6 Monaten/20°C
Die Trocknungszeit bezieht sich nicht auf die Temperatur des Objekts, sondern nur auf der Karosserieteile!		
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN		
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l	
Tatsächlicher VOC-Gehalt	53 g/l	
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE		
BESCHICHTBAR MIT		
Die Grundierung BODYWORK PRIMER kann bis zu 6 Monaten nach dem Auftragen der letzten Schicht, ohne zu schleifen, mit dem Epoxidfüller EPOXY PRIMER beschichtet werden.		
Um ein vollständiges Haftvermögen zu erreichen, kann der Epoxidfüller frühestens 72 h nach dem Auftragen der letzten Schicht bei 20°C aufgetragen werden.		
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN		
Die zu füllende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Grundierung BODYWORK PRIMER, der zu beschichtenden Oberfläche sowie der Umgebung muss zwischen +5°C und +35°C liegen, die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mind. 3°C höher als die Taupunkttemperatur sein.		
FARBE		
Rot.		
REINIGUNG DER WERKZEUGE		
Vorwaschen mit entmineralisiertem Wasser, Leitungswasser oder einem Entferner auf Wasserbasis. Gründliches Waschen mit Waffenreiniger oder Nitroverdünner		

LAGERUNG

Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.
Vor Sonnenbestrahlung schützen. Empfohlene Lagerungstemperatur +5°C ÷ +30°C. Vor Frost schützen.

HALTBARKEIT

BODYWORK PRIMER

12 Monate/20°C

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

SONSTIGE INFORMATIONEN

Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten entsprechen dem derzeitigen Erkenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten nach den Regeln der Handwerkskunst ausgeführt werden. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Endergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.

Dieses technische Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.

Registrierungsnr.: 000024104