

Technisches Datenblatt

HYBRID EPOXY PRIMER - **ANTI-CORROSION**

Multifunktionaler Epoxidfüller – Korrosionsschutzversion

EIGENSCHAFTEN

- Füller zum Korrosionsschutz der Karosserie
- Lange chemische Aktivität, die das Auftragen von Spachteln ohne Mattierung ist zu 7 Tagen ermöglicht
- Sehr glatte Oberfläche

VERWANDTE PRODUKTE

HYBRID ANTI-CORROSION
HARDENER

EPOXY THINNER

Korrosionsschutzhärter für den Füller
HYBRID EPOXY PRIMER

Verdüner für Epoxidprodukte

BESCHREIBUNG

Epoxidfüller der neuesten Generation, der je nach verwendetem Härter folgende Funktionen übernimmt: Korrosionsschutzfüller, isolierender oder füllender Füller. Durch die hohen Barriereigenschaften des Epoxidharzes und die Protektorwirkung von Korrosionsinhibitoren wird ein hervorragender Korrosionsschutz gewährleistet. HYBRID EPOXY PRIMER mit dem Härter HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER wurde entwickelt, um Metalluntergründe durch die Bildung einer dichten, stark korrosionsbeständigen Beschichtung zu schützen. Der Füller gewährleistet einen ordnungsgemäßen Schutz von Stahloberflächen mit galvanischen Zinkrückständen nach der mechanischen Reinigung. HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-KORROSION zeichnet sich durch seine olivgrüne Farbe und lange chemische Aktivität aus, die das Auftragen von Spachteln bis zu 7 Tagen / 20 °C ohne Mattierung ermöglicht.



UNTERGRÜNDE	
<p>Stahl – neue Bauteile und Verkleidungen</p>	<p>Entfetten und mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P120 trocken schleifen, entfetten.</p>
<p>Galvanisch verzinkter Stahl – neue Bauteile und Verkleidungen</p>	<p>Entfetten, mit rotem Schleifvlies mattieren, entfetten.</p>
<p>Stahl, galvanisch verzinkter Stahl - Karosserieteile, die zur Sanierung vorgesehen sind</p>	<p>SANDSTRAHLEN Die Stahloberfläche ist auf den Reinheitsgrad Sa 2^{1/2} zu strahlen. 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 vom metallischen Untergrund 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>MECHANISCHE REINIGUNG 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>HYDRODYNAMISCHE REINIGUNG VON BESCHICHTUNGEN MIT WASSER 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 zu schleifen. Der gereinigte Stahl sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p>
<p>Aluminium – neue Bauteile und Verkleidungen</p>	<p>Entfetten, mit rotem Schleifvlies mattieren, entfetten.</p>
<p>Aluminium - Karosserieteile, die zur Sanierung vorgesehen sind</p>	<p>MECHANISCHE REINIGUNG 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 SILIKONENTFERNER entfettet werden und erneut ausgeblasen werden.</p> <p>HYDRODYNAMISCHE REINIGUNG VON BESCHICHTUNGEN 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 dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P240 zu schleifen. Das gereinigte Aluminium sollte abgeblasen und zweimal mit dem Entferner SILICONE REMOVER entfettet und erneut abgeblasen werden.</p>



HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION

Technisches Datenblatt
05.04.2023

Kathodisch tauchlackierte Elemente.	<p>Mit der Kataphorese-Methode beschichtete Elemente müssen vor dem Auftragen des Füllers HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-KORROSION nicht geschliffen werden.</p> <p>Zweimal mit SILICONE REMOVER entfetten.</p> <p>Um sicherzustellen, dass sich auf der Oberfläche eine Elektrotauchlackierung (E-coat) befindet, sollte ein Lösungsmitteltest durchgeführt werden.</p>
BODYWORK PRIMER	<p>Nach 72h/20°C bis 6 Monate/20°C – mit SILICONE REMOVER entfetten, kein Schleifen nötig.</p> <p>Nach 6 Monaten/20°C - mit SILICONE REMOVER entfetten, mit rotem Schleifvlies mattieren, erneut entfetten.</p>
Alle NfCC-Polyesterspachtel NfCC	<p>Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen.</p> <p>Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.</p>
Vorhandene Farbbeschichtungen	<p>Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen.</p>
Alte Polyesterlamine	<p>Sicherstellen, dass die Oberfläche keine Risse aufweist.</p> <p>Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P180 ÷ P240 schleifen, ausblasen, mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.</p>

MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
	HYBRID EPOXY PRIMER	4	100
	HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER	1	16,8
	EPOXY THINNER	20%	12,5
SPRITZVISKOSITÄT			
	DIN 4/20°C	20 ÷ 30 s	
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN			
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l	
Tatsächliche VOC bei einem Mischungsverhältnis von 4:1 + 20%		485 g/l	
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE			
AUFTRAGEN			
	Sprühdüse	1,6 ÷ 1,8 mm	
	Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Sprüheingangsdruck	1,8 ÷ 2,2 bar
	Anzahl der Schichten	2 ÷ 3	
	Stärke einer trockenen Einzelschicht	35 ÷ 50 µm	
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung für eine Trockenfilmdicke von 100 µm.	ca. 4,2 m ² /l	
	Die praktische Ergiebigkeit des Produkts hängt vom Untergrundaufbau, seiner Oberflächenrauheit und den jeweiligen Auftragsparametern ab.		
	Haltbarkeit der Mischung bei 20°C	4 Stunden	
	Ablüßzeit zwischen den Schichten bei 20°C	10 Min.	

AUSHÄRTEZEITEN		
	20°C	60°C
	24 Stunden	1 Stunde
Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Karosserieteile.		
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER		
	10 ÷ 20 Min.	
<p>Empfohlene Verwendung eines kurzwelligen Infrarotstrahlers.</p> <p>Anweisungen des Geräteherstellers beachten.</p> <p>Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 20 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen.</p>		
SCHLEIFEN		
	Trockenschleifen	P220 ÷ P500
FARBE		
<p>Grau - A-Komponente Olivgrün – nach dem Vermischen mit dem Härter.</p>		
REINIGUNG DER WERKZEUGE		
Verdünnung für Epoxidprodukte EPOXY THINNER bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse.		
LAGERUNG		
<p>Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren.</p> <p>Vor Sonnenbestrahlung schützen.</p>		
HALTBARKEIT		
HYBRID EPOXY PRIMER	24 Monate/20°C	
HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER	24 Monate/20°C	
EPOXY THINNER	24 Monate/20°C	
SICHERHEIT		
Siehe Sicherheitsdatenblatt.		



HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION

Technisches Datenblatt
05.04.2023

SONSTIGE INFORMATIONEN
<p>Zur Erzeugung des Füllers mit entsprechenden Parametern ist es sehr wichtig, dass die einzelnen Komponenten sehr gut vermischt werden.</p> <p>Es empfiehlt sich, den Füller mit dem Härter zu vermischen, dann den Verdünner hinzuzufügen und alle Bestandteile erneut zu vermischen.</p>
<p>Nach der Dosierung der Komponenten den Behälter mit Füller, Härter und Verdünnung dicht verschließen.</p>
<p>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 sind nicht dafür verantwortlich, wenn das Endergebnis der Arbeit durch Faktoren außerhalb unserer Kontrolle beeinflusst wurde.</p> <p>Registrierungsnr.: 000024104.</p>



HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION

Technisches Datenblatt
05.04.2023



RFU	HYBRID EPOXY PRIMER	HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER	EPOXY THINNER 20%
0,10 l	94 g	16 g	12 g
0,15 l	141 g	24 g	18 g
0,20 l	188 g	32 g	24 g
0,25 l	235 g	39 g	29 g
0,30 l	282 g	47 g	35 g
0,40 l	375 g	63 g	47 g
0,50 l	469 g	79 g	59 g
0,75 l	704 g	118 g	88 g
1,00 l	939 g	158 g	117 g
2,00 l	1877 g	315 g	235 g