



## PRIMER 500 Epoxidfüller

**Beschreibung:** Antikorrosionsfüller auf Epoxidharzbasis. Er hat eine sehr gute Haftung an verschiedenen Untergründen und hervorragende Isoliereigenschaften. Mechanisch starke und zugleich flexible Beschichtung

**Angewandte Untergründe:**

- alte Lackschichten,
- Polyesterspachtel,
- Polyesterlamine
- Stahl,
- verzinkter Stahl,
- Aluminium,

Achtung: Der Epoxy-Primer sollte nicht direkt auf den reaktiven Primer aufgetragen werden (Washprimer).

**Oberflächenvorbereitung:**

- alte Lackschichten entfetten und mit dem Schleifpapier P220- P360 trockenschleifen,
- Polyesterspachtel zum endgültigen Einebnen mit dem Schleifpapier P240 – P320 trockenschleifen,
- Polyesterlamine entfetten und mit dem Schleifpapier P280 trockenschleifen.
- Stahloberflächen entfetten und mit dem Schleifpapier P120 - P240 trockenschleifen,
- verzinkte Oberflächen entfetten und mit einem feinkörnigen Schleifgewebe mattieren. Erneut entfetten.
- Aluminiumoberflächen entfetten und mit Schleifvlies mattieren. Erneut entfetten,

**Mischungsverhältnis:**

	Volumenmäßig	gewichtsmäßig
Füllversion		
PRIMER 500 Epoxidfüller	2	100
PRIMER HÄRTER Härter für Epoxidfüller	1	30
THINNER Verdüner für Acrylprodukte, Basis- und Epoxiderzeugnisse	10 - 20%	5.5 - 11

Die Menge an Verdüner wird in Umrechnung pro Füller zugegeben.

**Ergänzende Produkte:** zur Verwendung mit:  
PRIMER HÄRTER Härter für Epoxidfüller  
THINNER Verdüner für Acryl-, Basis- und Epoxidprodukte

**Haltbarkeit der Mischung:** ca. 5 Stunden bei 20°C

---

**Anwendungsparameter:**

Sprühviskosität: DIN 4/20°C - 25÷40 Sek.  
Düse der Pistole: Ø1.6÷1.8mm  
Betriebsdruck: 2-4 bar

---

**Gehalt organischer flüchtiger Bestandteile:**

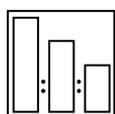
VOC II/B/c Grenzwert\* = 540g/l  
Tatsächlicher VOC = 510g/l

\*für gebrauchsfertige Mischung gemäß der EU-Richtlinie 2004/42/CE

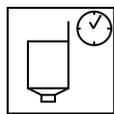
---

**Vorgehensweise:**

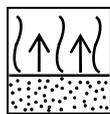
Zwei einzelne nasse Schichten auftragen und dabei Zeit für die Verdampfung bei 20°C 5÷10 Minuten nach jeder Schicht lassen. Die Verdampfungszeit hängt von der Temperatur und Schichtdicke ab.



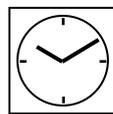
Proportionen: DIN 4/20°C 5 Stunden/20°C  
2+1+10-20% 25÷40 Sek.



2X, 2÷4bar  
Ø 1.6÷1.8 mm



5÷10 Min.



12 Stunden/20°C  
1 Stunde/60°C



P360 – P500



P600-1000

---

**Schichtdicke:**

40÷60 µm pro Schicht

---

**Aushärtezeit:**

12 Stunden bei 20°C; 1 Stunde bei 60°C, für maximal zwei Schichten

---

**Theoretische Ergiebigkeit:**

Das Set (1 Liter Füller + Härter in richtigem Verhältnis) ermöglicht es, ca. 7 m<sup>2</sup> Trockenschicht mit einer Dicke von 80 µm zu erhalten.

---

**Empfohlene Schleifpapierabstufung:**

Mechanischer Trockenschliff: P360 ÷ P500  
Trockenschliff mit der Hand: P400 ÷ P500  
Nasses mechanisches Schleifen: P600 ÷ P1000  
Nassschliff mit der Hand: P800 ÷ P1000

---

**Farbe:**

grau

---

**Reinigung von Geräten:**

Lösungsmittel für Nitrozellulose-Produkte,

---

---

**Lagerungsbedingungen  
und -zeit:**

An einem kühlen und trockenen Ort, fern von Feuer- und  
Wärmequellen aufbewahren. Sonneneinstrahlung vermeiden.

PRIMER 500

Epoxidfüller: 24 Monate bei 20°C

PRIMER HÄRTER

Härter für den Epoxidfüller: 24 Monate bei 20°C

THINNER Verdünner für Acrylprodukte,

Basis- und Epoxiderzeugnisse: 24 Monate bei 20°C.

---

**Sicherheitsvorschriften:**

Im Sicherheitsdatenblatt für das Produkt angegeben

---

**Sonstige Angaben:**

Registernummer: 000024104.

Die Leistungsfähigkeit unserer Systeme ist das Ergebnis von  
Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die  
Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen  
Kenntnissen über unsere Produkte und Einsatzmöglichkeiten.  
Wir garantieren eine hohe Qualität unter der Bedingung, dass  
unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die  
Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des  
Handwerks erfolgen. Es ist erforderlich, vor dem  
Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen  
unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen  
Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht  
übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch  
Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer  
Kontrolle befinden.