

EPOXIDGRUNDIERUNG ANTIKORROSION 4:1 (EPOXY PRIMER 4:1 – ANTICORROSSIVE PROTECTION)



TECHNISCHES DATENBLATT

- Lieferumfang :** Epoxid Grundierung Antikorrosion – Komponente A
Härter – Komponente B
- Produktbeschreibung :** 2-Komponenten Antikorrosion-Grundierung für Stahl- und Aluboote. Ihre Hauptfunktionen sind der Schutz vor Korrosion, die Erhöhung des Haftvermögens sowie die Zwischenschichtfunktion.
- Diese Grundierung ist eine hervorragende Untergrundvorbereitung für Farben und Oberflächenlacken.
- Anwendung :** Die Grundierung kann als Füll- oder Vorgrundierung, sowohl oberhalb als auch unterhalb der Wasserlinie verwendet werden. Es hat eine sehr gute Haftung auf dem Substrat, was die Möglichkeit gibt, eine dicke Schicht auf einmal aufzubringen, ohne dass die Farbe von vertikalen Oberflächen tropft. Die Farbe garantiert eine perfekte Oberfläche und bleibt sehr einfach zu verarbeiten und zu schleifen.

Typ der Oberflächen: Die Grundierung erfordert kein Schleifen der Zwischenschichten.
Stahl, Aluminium

Produkteigenschaften:

Farbe: rötlich- braun
Oberfläche: matt
Feste Bestandteile: 70%
Theor. Ergiebigkeit: $11 \div 12 \text{ m}^2/\text{dm}^3$ bei einer Beschichtungsstärke 60 μm (DFT - trocken)
Dichte: $1,4 \text{ kg}/\text{dm}^3$
Beschichtungsstärke (WFT): 85 μm nass
Beschichtungsstärke (DFT): 60 μm trocken

Vorbereitung Untergrund :



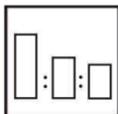
Oberfläche entfetten (Sea-Line Cleaner – Reiniger)
Zwischenschleife mit Korn P 80 bis P 120
Endschliff erfolgt mit Korn P 120 bis P 240

Oberfläche nochmals entfetten (Sea-Line Cleaner – Reiniger)

Verarbeitung:

Streichen mit Pinsel, Rolle, oder Spritzen mit einer Lackierpistole

Mischverhältnis :

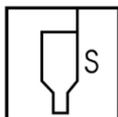


Epoxid Grundierung : Härteraaa
Gewichtsanteile (g) 100 : 15
Volumenanteile (l) 4 : 1
Verdüner - pneumatischer Pistole 5 \div 50%
- Rolle/ Pinsel 5 \div 25%

Nur die zu verarbeitende Menge anmischen. Komponenten vorsichtig vermischen. Mischen bis eine einheitliche Färbung entsteht. Ein besonderes Augenmerk auf die Seiten und den Boden des Behälters, in dem die Komponenten vermischt werden, legen. 10 Minuten warten, bis die Luftblasen aufgestiegen sind.

Applikationsprozess :

Minimale Arbeitstemperatur beträgt über 10 °C.



Verarbeitungszeit (Topzeit /Potlife):

- pneumatischer Pistole ~2 Stunden bei 20°C
- Rolle/ Pinsel ~5 Stunden bei 20°C

Spritzparameter:



Beschichtungsstärke 90 μm (NSD) Beschichtungsstärke 150 μm (NSD)

Verdüner : 40 \div 50% Verdüner : 5 \div 10%
Düsen Größe : 1,4 \div 1,6 mm Düsen Größe : 1,6 \div 2,2 mm
Arbeitsdruck: : 2,0 bar Arbeitsdruck: : 2,0 \div 2,5 bar

EPOXIDGRUNDIERUNG ANTIKORROSION 4:1

(EPOXY PRIMER 4:1 – ANTICORROSSIVE PROTECTION)



TECHNISCHES DATENBLATT

Aushärtezeit :	20°C	10°C
Griffest:	5 Stunden	6 Stunden
Komplett ausgehärtet:	2 Tage	3 Tage
Zwischen den Spritzgängen:	min 5 Stunden max 30 Tage	min 6 Stunden max 60 Tage



Diese Zeiten sind als Anleitung zu behandeln. Die tatsächliche Härungszeit kann länger oder kürzer sein, abhängig von der Schichtdicke, Belüftung, Feuchtigkeit usw.

Maximale Überarbeitungszeit (ohne Schleifen der Grundierung) findet ausschließlich Anwendung, wenn die Oberfläche frei von Kreiden und anderen Verunreinigungen ist. Falls die Schicht der Grundierung, bis dahin direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt war, soll man sie Reinigen durch Mattieren/Schleifen. Die Beseitigung der Deckschicht sichert eine gute Haftung.

Anzahl der Spritzgänge: - Epoxidgrundierung 2÷4 volle (min. 225 µm TSD)

Weitere arbeiten: Endschliff erfolgt mit Korn P240 bis P400

Überstreichbar mit:

Mögliche Endbeschichtungen:

- Epoxid Spachtelmassen
- Polyurethan Systeme
- Antifouling Systeme

Information: Wasserbelastung sollte erst nach der Aushärtung der letzten Schicht der Grundierung und des Decklacks stattfinden. (ca. 5-7 Tage)

Allgemeines:

- Die empfohlene Härter Menge nicht überschreiten.
- Die Produkte müssen bei Temperaturen über 10 °C verarbeitet werden.
- Während der Arbeit mit Produkten unbedingt persönliche Schutzausrüstung anwenden.
- Augen und Atemwege schützen.
- In Gut gelüfteten Räumen verwenden.
- Werkzeugreinigung sofort nach Gebrauch vornehmen.

Vorsichtsmaßnahmen: Hinweise zum sicheren Umgang mit unseren Produkten entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

Lagerung : Lagern Sie die Produkte in gut verschlossenen Behältern bei 5 °C - 35 °C. Von Feuer, Hitze und Sonnenlicht fernhalten.

TIP: Behälter direkt nach Gebrauch gut verschließen! Den Härter vor Überhitzung, Schützen!

Haltbarkeit : Epoxid Grundierung (Komponente A) – 24 Monate ab Herstellungsdatum
Härter (Komponente B) – 24 Monate ab Herstellungsdatum

Normen: Produktion, Qualitätskontrolle und Lieferung erfüllen die Anforderungen nach ISO Standards 9001 und 14001.

Die in diesem Dokument enthaltenen Daten wurden zu Informationszwecken zusammengestellt. Wir können keine Verantwortung für die Ergebnisse übernehmen, wenn wir keine Kontrolle über die Anwendung haben. Der Benutzer hat die Pflicht eine Kontrollprobe zu erstellen und die Produkteignung für konkrete, individuelle Anwendungen zu bestimmen. Die Marke Sea-Line® übernimmt keine Haftung für sämtliche Schäden oder Gewinnverluste, die mit einer unsachgemäßen Anwendung verbunden sind.

Alle Informationen basieren auf gründlichen Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die gut etablierte Marktposition befreit uns nicht von ständigen Qualitätskontrollen unserer Produkte. Dennoch übernehmen wir keine Verantwortung für Endergebnisse bei einer falschen Aufbewahrung oder Nutzung unserer Erzeugnisse sowie für nicht den Grundprinzipien des Handwerks entsprechende Arbeit.

TROTON GmbH Zabrowo, Poland