

2K PUR 200 Zinkphosphat-Grundierung

Eigenschaften / Verwendung	Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Eisen, Stahl, Zink, Aluminium und GFK. Einsetzbar als Haftvermittler, Grundierung und Grundierfüller. Chromat- und bleifrei. Naß-in-Naß-Verarbeitung möglich. Speziell entwickelt für die Ganz- und Teillackierung von Militärfahrzeugen und Gerät.
Charakteristik	<ul style="list-style-type: none">- kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft- elektrostatisch verarbeitbar- aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C- Haftung (DIN 53 151): Eisen, Stahl: Gt 0 (sehr gut), Zink: Gt 0 (sehr gut), Aluminium: Gt 0 (sehr gut)- Bindemittelbasis: Polyurethan-Acryl-System- Festkörper: 60 - 65 Gew.-%- Lieferviskosität (DIN 53 211): 170 - 190 s 4 mm DIN- Spez. Gew. (DIN 51 757): 1,24 - 1,35 kg / l
Empfohlener Untergrund	Stahl / Aluminium / verzinkte Untergründe
Vorbehandlung	Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen. Anschleifen mit P120 – P400, entstauben
Verarbeitung	Spritzen, Rollen, Streichen
Verarbeitungstemperatur	Mindestens 10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit.
Farbton	RAL 1011 Braunbeige (Standard) / Diverse nach RAL / NCS / Federal Standard / British Standard
Glanzgrad	halbmatt ~ 20 – 30% bei Winkel 60°
Mischungsverhältnis	nach Gewicht: 10 : 1 (PUR 200 : Härter) nach Volumen: 7 : 1 (PUR 200 : Härter)
Härter	2K – Härter PCS PUR 1825; 110; 125
Verdünnung	Spezialverdünnung PCS 2710, auch zur Gerätereinigung. Zur Erreichung der Spritzviskosität Verdünnung zugeben.
Spritzviskosität	Fließbecher: 20 – 30s 4 mm DIN / Airless: 50 – 60 s 4 mm DIN
Ergiebigkeit	6,5 m ² / kg (bei 40 µm Trockenschichtdicke)
Luft / Fließbecher (<25µm)	20 - 25% Verdünnung / 2 – 2,5 bar / 1,3 – 1,6 mm / 1-2 Spritzgänge (ca. 15µm pro Schicht)
Luft / Fließbecher (<60µm)	10 - 15% Verdünnung / 2 – 2,5 bar / 1,3 – 1,6 mm / 2-3 Spritzgänge (ca. 25µm pro Schicht)
Luft / Fließbecher (>60µm)	5 - 10% Verdünnung / 2 – 2,5 bar / 1,8 – 2,0 mm / 2-3 Spritzgänge (ca. 45µm pro Schicht)
Airless / Airmix	5% Verdünnung / 100-120 bar / 0,28 – 0,33 mm / 1-2 Spritzgänge (ca. 40µm pro Schicht)
Rollen / Streichen	0 - 5% Verdünnung (geeignet: z.B. Mohair, Flor, Velour, Glattfilt, Rolloplan; Schaumrolle)
Schichtstärke / Trockenfilm	20 – 25µm (Haftvermittler für Hart-Aluminium, 50 - 60µm (Grundierung), 80 – 100µm (Grundierfüller)

2K PUR 200 Zinkphosphat-Grundierung

Topfzeit

ca. 1,5 Stunden (Härter 110) bis 6 Stunden (Härter 125 / 1825)

Trocknung (110)

Objekttemperatur 20°

Objekttemperatur 60°

staubtrocken	griffest	überlackierbar	montagefest
25 - 30 Minuten	1 – 2 Stunden	50 – 60 Minuten	5 - 6 Stunden
-	-	30 Minuten	30 Minuten

Trocknung (125 (1825)

Objekttemperatur 20°

Objekttemperatur 60°

staubtrocken	griffest	überlackierbar	montagefest
25 - 30 Minuten	2 – 3 Stunden	20 – 40 Minuten	5 - 6 Stunden
-	-	30 Minuten	30 Minuten

Bei Schichtstärken größer 60µm verlängern sich die Trocknungszeiten.

Überlackierbarkeit (Lackwechsel)

Ab 6 Stunden. Bei Trocknung länger als 14 Tage Zwischenschliff erforderlich

Aushärtung

Physikalische und chemische Belastung nach ca. 6 Tagen bei 20°

VOC-Gesetzgebung

Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte: < 450 g/l

Verarbeitungshinweis

Stammlack vor Verarbeitung gut mit dem zugegebenen Härter vermischen, danach erst die Verdünnung, bezogen auf die Gesamtmenge aus Stammlack & Härter!!

Nur benötigte Mengen einmischen.

Nicht in der prallen Sonne oder auf aufgeheizten Flächen arbeiten, Objekt- und Verarbeitungstemperatur zwischen +10 °C bis max. +20 °C.

Nur bei trockenen Wetterbedingungen arbeiten, kein Regen, Tau, Nebel, hohe Luftfeuchte, etc.

Bei der Verarbeitung mit der Rolle folgendes beachten:

- Neue Veloursrollen vor Gebrauch über Klebeband abrollen, um Fussel, Härchen aufzunehmen.
- Neue Rollen (besonders Schaumrollen) gründlich mit Farbe tränken und ausrollen, um enthaltene Luft entweichen zu lassen.
- Rollen gleichmäßig und nicht zu schnell bewegen, hartnäckige Blasen durch langsames Rollen mit geringem Anpressdruck egalisieren.
- Zu hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang vermeiden, daher besser 2-3 dünne Schichten mit ca. 4 – 6 Stunden Zwischentrocknungszeit aufrollen.
- Systembedingt nicht für großflächigen Einsatz geeignet (Trocknungsansätze).

Das Produkt kann Grundierung (50 – 60µm), als Grundierfüller (80 – 100µm) und als Primer für Hart-Aluminium (20 – 25µm) eingesetzt werden.

2K PUR 200 Zinkphosphat-Grundierung

Aufbauvorschläge

2-Schicht-Aufbau bei Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium:

Altlack (Verträglichkeit prüfen!):

- Anschleifen mit Schleifvlies oder Schleifpapier P 120 – P 400
- Entfetten mit Silikonentferner, entstauben mit Staubbindetuch
 - Grundierung: PUR 200 / ACG 220 / EPH 200 (Schichtdicke: 25 - 60 µm)
 - Optional Füller: 2K HS Multi Füller (Schichtdicke: 60 - 180 µm)
 - Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Alternativ anschleifen mit Schleifvlies oder Schleifpapier P 120 – P 400
- Entfetten mit Silikonentferner, entstauben mit Staubbindetuch
 - Grundierung: PUR 200 / ACG 220 / EPH 200 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
 - Optional für höhere Korrosionsschutzanforderungen:
PUR 200 (Schichtdicke: 80 - 100 µm)
 - Optional Füller: 2K HS Multi Füller (Schichtdicke: 60 - 180 µm)
 - Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Zink:

- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Zinkreiniger
- Sweepen
 - Grundierung: PUR 200 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
 - Optional für höhere Korrosionsschutzanforderungen:
PUR 200 (Schichtdicke: 80 - 100 µm)
 - Optional Füller: 2K HS Multi Füller (Schichtdicke: 60 - 180 µm)
 - Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium:

- Entfetten mit 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende reinigung mit Silikonentferner, entstauben mit Staubbindetuch
 - Grundierung: PUR 200 / ACG 220 (Schichtdicke: 20 - 50 µm)
/ EPH 200 (Schichtdicke: 25 - 30 µm)
 - Optional Füller: 2K HS Multi Füller (Schichtdicke: 60 - 180 µm)
 - Deckanstrich: PUR 480 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Lagerung

Gefäße geschlossen, trocken, und kühl (+5 bis +25°) lagern! Mind. 36 Monate

Verträglichkeit

Nicht mit anderen Anstrichstoffen mischen!

Dieses Merkblatt dient der Information!

Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Version 5223.