

Technisches Merkblatt

2K PUR 200 Zinkphosphat-Grundierung

Charakteristik	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 Glanzgrad (DIN 67 530): 10 - 20 % / 60° (matt) Farbton: RAL 1011 Braunbeige (Standard) / Diverse nach RAL / NCS / Federal Standard / British Standard
Eigenschaften / Verwendung	Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Eisen, Stahl, Zink, Aluminium und GFK. Überlackierbar mit 1K und 2K-Lacken. 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. <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)
Vorbereitung	Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner Edelstahl: Strahlen SA 2,5 Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger) Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner
Verarbeitung	Spritzen, Streichen, Rollen
Verarbeitungstemperatur	Mindestens 10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit
Mischungsverhältnis	nach Gewicht: 10 : 1 (PUR 200 : Härter) nach Volumen: 7 : 1 (PUR 200 : Härter)
Härter	2K – Härter PCS PUR 1825; 110; 125
Verdünnung	2K Verdünnung PCS 2710, auch zur Gerätereinigung
Ergiebigkeit	6,5 m ² / kg (bei 40 µm Trockenschichtdicke)
Streichen / Rollen Luft / Fließbecher HVLP Airless / Airmix	0-5% Verdünnung 15% Verdünnung / 2 – 2,5 bar / 1,4 – 1,8 mm / 2 - 3 Spritzgänge 15% Verdünnung / 2,5 - 3 bar / 1,5 – 1,8 mm / 2 - 3 Spritzgänge 5% Verdünnung / 120-150 bar / 0,33 mm / 2 Spritzgänge Zum Erreichen höherer Schichtdicken (Verwendung als Grundierfüller mit einer Schichtdicke größer als 60 µm), angegebene Verdünnungszugabe um 5 % reduzieren und größere Düse verwenden (bis 2 mm). Zur Verwendung als Haftvermittler (Schichtdicke 20 - 25 µm) angegebene Verdünnungszugabe um 10 % erhöhen und kleinere Düse verwenden (1,3 - 1,5 mm).
Schichtstärke / Trockenfilm	40-50µm
Topfzeit	ca. 14-16 Stunden bei 20°C

Trocknung
Objekttemperatur 20°
Objekttemperatur 60°

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

Bei Schichtdicken größer als 60 µm verlängern sich die Trockenzeiten.
Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.
Bei Applikation eines stumpfmatten Decklackes muss die Grundbeschichtung abgelüftet sein, da sonst der Glanzgrad des Decklackes beeinflusst werden kann.

Aushärtung des Anstrichstoffes

Physikalische und chemische Belastung nach ca. 6 Tagen

Verarbeitungshinweis

Stammlack vor Verarbeitung gut mit dem zugegebenen Härter vermischen!!
Nur benötigte Mengen einmischen!!
Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
Aufgrund der Vielzahl am Markt befindlicher Legierungen sollte grundsätzlich eine Vorprüfung auf dem jeweiligen Untergrund erfolgen, um sicherzustellen, dass die jeweilige Vorbehandlung eine ausreichende Haftung gewährleistet.
Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium, Schichtstärke von 20 – 25 µm einhalten.

Aufbauvorschläge

Eisen, Stahl:

- Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½ , Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren
- Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3
- Entfetten mit WBS Reiniger oder Silikonentferner
 - Grundierung: PUR 200 (Schichtdicke: 40 - 50 µm); für höhere Korrosionsschutzanforderungen: 80 - 100 µm)
 - Decklackierung: PUR 480 oder PUR 500 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Zink:

- Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Zinkreiniger
- Sweepen
 - Grundierung: PUR 200 (Schichtdicke: 40 - 50 µm); für höhere Korrosionsschutzanforderungen: 80 - 100 µm)
 - Decklackierung: PUR 480 oder PUR 500 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium:

- Entfetten mit 2K-Verdünnung, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Silikonentferner
 - Primer: 2K Washprimer
 - Grundierung: PUR 200 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)
- Decklackierung: PUR 480 oder PUR 500 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Lagerung

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

Verträglichkeit

Nicht mit anderen Anstrichstoffen mischen!

VOC-Gesetzgebung

EU Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c): 540 g/l (2007)
Dieses Produkt enthält maximal 540 g/l VOC.

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.