

Technisches Merkblatt

2K Spray PUR 200 Zinkphosphat-Grundierung

| | |
|------------------------------------|---|
| Eigenschaften / Verwendung | <p>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.</p> <p>Speziell entwickelt für die Ganz- und Teillackierung von Militärfahrzeugen und Gerät.</p> <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) |
| Charakteristik | <p>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</p> |
| Vorbehandlung | <p>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. Um Haftung zu verbessern strahlen oder washprimern.</p> |
| Verarbeitung | <ol style="list-style-type: none">1. Dose vor Gebrauch kräftig schütteln!2. Unmittelbar vor dem Lackieren roten Druckknopf aus der Kappe entfernen und auf Stift am Dosenboden aufsetzen.3. Dose mit aufgesetzter Kappe kopfüber auf festen Untergrund stellen. Roten Auslöseknopf mit Handballen bis zum Anschlag eindrücken.4. Dose nach dem Auslösen erneut kräftig schütteln. |
| Spritzgänge | <p>Probesprühen – Spritzabstand 25cm. 2 – 3 Spritzgänge ~ Trockenschichtdicke von 40-50µm.</p> |
| Ablüftzeit | <p>5 Minuten zwischen den Spritzgängen</p> |
| Arbeitsende | <p>Nach Gebrauch Spraydose auf den Kopf stellen und Düse saubersprühen. Dies verhindert das Eintrocknen des Lackmaterials im Düsenkopf.</p> |
| Verarbeitungstemperatur | <p>Mindestens 10°C und bis 75% relative Luftfeuchtigkeit</p> |
| Ergiebigkeit | <p>Ca. 2m² / Spraydose (bei 60 µm Trockenschichtdicke)</p> |
| Schichtstärke / Trockenfilm | <p>25 – 80µm, je nach Anwendung</p> |
| Topfzeit | <p>ca. 5-6 Stunden bei 20°C</p> |

Trocknung
Objekttemperatur 20°
Objekttemperatur 60°

| staubtrocken | griffest | montagefest | überlackierbar |
|---------------------|-----------------|--------------------|-----------------------|
| 15 - 20 Minuten | 1 - 2 Stunden | 8 Stunden | 1 Stunde |
| - | - | 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

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.
Aufgrund der Vielzahl am Markt befindlicher Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten, 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.
Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen!

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

Gut geschlossen, trocken, und kühl (+5 bis +25°) lagern! 12 - 18 Monate lagerfähig

VOC-Gesetzgebung

EU Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c): 840 g/l (2007)
Dieses Produkt enthält maximal 840 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.