

## TECHNISCHES MERKBLATT

### LAGOKYD HYDRO Weld Primer - KH-SCHWEISSPRIMER

**Artikel-Nr. / Farbton:** PT-040-W-XXXX

**Glanzgrad:** matt

**Anwendungen:** Eisen- und Stahlbau

**Eigenschaften:**

- blei- und chromatfreie Pigmentierung
- schützt frisch sandgestrahlte Eisen- und Stahlteile vor Rost
- ermöglicht nachträgliche Schweißarbeiten ohne große Geruchsbelästigung
- schnelltrocknende Wassergrundierung für temporären Korrosionsschutz

**Geeignete Untergründe:** + = sehr gute Haftung    o = Haftung prüfen    - = keine Haftung

grundierte Untergründe	+	
Stahl	+	
verzinkte Untergründe	o	

#### Technische Daten – farbtonabhängig:

	Einheit	Stammkomponente
Festkörpergehalt	Gew. %	61 + / - 7
Festkörpervolumen	Vol. %	45 + / - 5
Lieferviskosität DIN EN ISO 2431	sec. 6 mm /20°C	thixotrop
Dichte	g / cm <sup>3</sup>	1,39 + / - 0,15
VOC-Gehalt	g / ltr.	29 + / - 5

#### Verarbeitungsparameter:

	Airless	Air-Mix
Verarbeitungsviskosität DIN EN ISO 2431 4 mm/20°C	Lieferviskosität	Lieferviskosität
Verdünnungszugabe	0 – 1 %	0 – 1 %
Düsengröße	0,280 – 0,330 mm 0,011 – 0,013 Inch	0,280 – 0,330 mm 0,011 – 0,013 Inch
Druck	120 – 180 bar	80 – 120 bar zzgl. 1,5 – 3,0 bar Zusatzluft

<b>Empfohlene Mindestschichtdicke:</b>	20-40 µm Trockenschichtdicke entsprechen ≈ 45-90 µm Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	ca. 10-11 m <sup>2</sup> / kg bei 30 µm Trockenschichtdicke
<b>Praktische Ergiebigkeit:</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Verdünnung:</b>	VE Wasser, vollentsalzt
<b>Reinigung:</b>	Leitungswasser

#### Trocknungseigenschaften bei 20 µm Trockenschichtdicke

Lufttrocknung bei 20 °C	staubtrocken	ca. 30 - 60 Minuten
	griffest	ca. 2 - 4 Stunden
	durchgetrocknet	ca. 24 Stunden
Wärmetrocknung	bis 80 °C nach 10 Minuten Ablüftzeit möglich	

Die Trocknung steht immer in Abhängigkeit zu den Umgebungsbedingungen (Temperatur, Luftfeuchte, Luftbewegung, Untergrundtemperatur, etc.) und der aufgetragenen Schichtdicke. Insbesondere wasserverdünnbare Produkte reagieren auf ihre Applikations- und Umgebungsbedingungen sensibler als lösemittelhaltige. Die Objekttemperatur muss während der Beschichtung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Taupunktabelle auf Nachfrage erhältlich. Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15°C und +25°C.

#### Vorbereitung des Untergrundes:

Die zu lackierenden bzw. grundierten Oberflächen müssen sauber, trocken, fettfrei, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen losen Oberflächenprodukten sein, die die Haftung negativ beeinträchtigen können. Geeignete Maßnahmen zur Vorbehandlung sind das Sandstrahlen nach DIN EN ISO 12 944 / Teil 4, auf Normreinheitsgrad SA 2<sup>1/2</sup>, metallisch rein. Hierbei ist wichtig, - besonders bei Freilagerung von grundierten Teilen - bei der Festlegung der Trockenschichtdicken die Rauhtiefe zu beachten. Ebenso sind chemische Verfahren, wie das Beizen, die saure oder alkalische Entfettung und/oder das Aufbringen von Konversionsschichten als Haftvermittler geeignet. Verzinkungen, NE-Metall- und Edelstahluntergründe sind mit geeigneten Reinigern zu behandeln. Ggf. ist anzuschleifen oder zu Sweepen und mit einem Haftvermittler zu beschichten. „Durchgeschliffene“ Grundierungsschichten sind wieder her zu stellen. Nicht tragfähige Alt-Beschichtungen sind zu entfernen, tragfähige sind vor der Beschichtung anzuschleifen. Es empfiehlt sich zur Haftungsprüfung eine Probestfläche anzulegen. Bei Kunststoffuntergründen und Alt-Beschichtungen sollte vor der Reinigung und Beschichtung die Eignung des Reinigungsmittels bzw. des Beschichtungsstoffs getestet werden. („Hochziehen“)

#### Verarbeitungshinweise:

- Vor Gebrauch ist das Material immer gründlich und homogen aufzurühren.
- Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit oben genanntem Reiniger säubern. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals durch zu spülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, Temperatur und der vergangenen Zeit ab.
- Vor einer forcierten Trocknung sind Schläuche, Pistolen und andere Spritzgeräte aus der Spritzkabine zu entfernen. Die gesamte Ausrüstung ist mit einem geeigneten Reiniger gründlich und mehrmals durch zu spülen

#### Gebindegrößen:

#### Lagerfähigkeit:

Stammkomponente 6 Monate im nicht geöffneten Originalgebinde

#### FROSTFREI LAGERN UND TRANSPORTIEREN

Serumbildung sowie weicher, aufrührbarer Bodensatz, entstehen während der Lagerung, welche aber keine Mängel darstellt.

#### Rechtshinweis:

Die genannten Werte und Eigenschaften sind das Ergebnis intensiver Entwicklungsarbeit und jahrelanger praktischer Erfahrung. Unsere Empfehlungen sollen eine Hilfestellung bei der Auswahl unserer Produkte sein und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie entbinden den Käufer und Verarbeiter nicht von der Verpflichtung, sich von der Eignung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck sorgfältig selbst zu überzeugen. Änderungen, die der Verbesserung des Produktes oder seiner Anwendung dienen, behalten wir uns vor.

**Sicherheitsrelevante Daten können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.**