

TECHNISCHES MERKBLATT

LAGODUR UNI PRIMER - KUNSTSTOFF-METALLGRUND

Artikel-Nr.: PT-100-7035-10
PT-100-7035-35

Farbton: licht grau cca RAL 7035

Glanzgrad: matt

Anwendungen: Für Stahl-, Aluminium- und Zinkuntergründe

Eigenschaften:

- enthält als aktives Korrosionsschutzpigment Zinkphosphat
- für Außen- und Innenanwendungen
- schnelltrocknend
- überlackierbar mit Kunstharz- und 2K-Decklacken von POINT
- freilagerbeständig bis 12 Monate bei einer Trockenschichtdicke > 80 µm

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

Kunststoff	o	
Stahl	+	
Aluminium	+	
Verzinkte Untergründe	+	

Technische Daten:

	Einheit	Stammkomponente
Festkörpergehalt	Gew. %	60 + / - 4
Festkörpervolumen	Vol. %	36 + / - 3
Lieferviskosität DIN EN ISO 2431	sec. 6mm / 20°C	30 - 35
Dichte	g / cm ³	1,39 + / - 0,05
VOC-Gehalt	g / ltr.	557 + / - 15

Verarbeitungsparameter:

	Druckluft	Airless	Air-Mix
Verarbeitungsviskosität DIN EN ISO 2431 4 mm/20°C	30 - 35 sec.	40 – 60 sec.	40 – 60 sec.
Verdünnungszugabe	5 - 10 %	0 – 5 %	0 – 5 %
Düsengröße	1,5 – 1,8 mm	0,280 – 0,330 mm	0,280 – 0,330 mm
Druck	4,0 – 5,0 bar	120 – 180 bar	80 – 120 bar zzgl. 1,5 – 3,0 bar Zusatzluft
ESTA – elektrostatische Verarbeitbarkeit	<input checked="" type="checkbox"/> Ja, ohne Zusätze		
Heißlackierung	<input checked="" type="checkbox"/> ja bis max. 80°C möglich in Lieferform, ohne Zusatzverdünnung		

Empfohlene Mindestschichtdicke:	60 µm Trockenschichtdicke; entsprechen ≈ 160 µm Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 4,30 m ² / kg bei 60 µm Trockenschichtdicke
Praktische Ergiebigkeit:	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Verdünnung/ Reinigung	LAGODUR V201 (Art. Nr. PT020-V21-05)

Trocknungseigenschaften bei 40 µm Trockenschichtdicke:

Lufttrocknung bei 20 °C	staubtrocken	ca. 10 Minuten
	griffest	ca. 60 Minuten
	montagefest	ca. 3 Stunden
	überarbeitbar	ca. 15 Minuten
Wärmetrocknung	bis 80 °C nach 10 Minuten Abluftzeit 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^{1/2}, 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 Probefläche 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: 10 kg, 35 kg

Lagerfähigkeit: Stammkomponente 12 Monate im nicht geöffneten Originalgebinde
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.