

TECHNISCHES MERKBLATT

LAGOPOX NFZ PRIMER - 2K-EPOXIDHARZ-NFZ-GRUNDIERUNG

Artikel-Nr./Farbton: PT-240 hellgrün

Glanzgrad: seidenmatt

Anwendungen: Zinkchromatfreie Grundierung - Speziell entwickelt für Aluminiumflächen im Nutzfahrzeugbereich. z.B. Bordwände, Koffer-Fahrzeuge, Silo-Fahrzeuge, Muldenhänger, etc. aus Aluminium sowie andere Aluminium Oberflächen, Container, Maschinen- und Apparatebau

Eigenschaften:

- sehr gute Haftfestigkeit auf Eisen- und Nichteisenmetallen - Multimetallgrundierung
- Der hervorragende Korrosionsschutz wird durch eine Kombination moderner Korrosionsinhibitoren gewährleistet
- beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen
- für aggressivere Stoffe und höhere Beständigkeit, zweifacher Anstrich min. 120 µm
Bitte beachten Sie die Angaben zur Trocknung für Dickschicht- und Mehrschichtaufbauten!

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

	mit Härter LAGOPOX H013 100 : 15 Gew.-Teile
Stahl	+
NE-Metalle	+
verzinkte Untergründe	+

Technische Daten - farbtonabhängig

	Einheit	Stammkomponente	Mischung mit Härter LAGOPOX H013
Festkörpergehalt	Gew. %	68 + / - 3	63 + / - 4
Festkörpervolumen	Vol. %	48 + / - 4	44 + / - 4
Lieferviskosität DIN EN ISO 2431	sec. / 4 mm / 20°C	90 - 100	
Dichte	g / cm ³	1,40 + / - 0,05	1,33 + / - 0,05
VOC-Gehalt	g / ltr.	435 + / - 25	480 + / - 25

Mischungsverhältnisse:

Härter	Gewichtsteile	Volumenteile	Topfzeit bei 20°C
LAGOPOX H013 (Art. Nr. PT240-H013)	100 : 15	4,5 : 1	ca. 4 Stunden

Verarbeitungsparameter:

	Druckluft	Airless	Air-Mix
Verarbeitungsviskosität in Sek. nach DIN EN ISO 2431 4 mm bei 20°C	20 - 30 sec.	20 - 30 sec.	20 - 30 sec.
Verdünnungszugabe	5 - 10 %	5 - 10 %	5 - 10 %
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 (elektrostatisch verarbeitbar)	<input checked="" type="checkbox"/> Ja, ohne Zusätze		

Empfohlene Mindestschichtdicke:	Aluminium: 30 µm Trockenschichtdicke; entsprechen ≈ 70 µm Nassschichtdicke. Zink und Stahl: 60-80 µm Trockenschichtdicke; entsprechen ≈ 150 µm Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit:	11,0 m ² / kg bei 30 µm Trockenschichtdicke
Praktische Ergiebigkeit:	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Verdünnung/Reinigung	LAGOPOX V246 (Art. Nr. PT240-V06-05)

Trocknungseigenschaften bei 60 µm Trockenschichtdicke:

Lufttrocknung bei 20 °C	staubtrocken	ca. 60 Minuten
	klebfrei	ca. 60 - 120 Minuten
	griffest	ca. 4 Stunden
	überlackierbar	ca. 60 Minuten bei 30 µm TSD ca. 120 Minuten bei 60-80 µm TSD
Wärmetrocknung	bis 60 °C nach 60 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_{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. Aufgrund der vielzahl am Markt befindlichen Reinigern sind diese auf deren Eignung zu prüfen. Hierbei ist vor allem auf eine gründliche Entfernung von Reinigerrückständen zu achten. Verzinkungen, NE-Metall- und Edelstahluntergründe sind mit geeigneten Reinigern zu behandeln. Aluminium ist anzuschleifen oder zu Sweenen. „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, bei 2-Komponentensystem die Komponente A.
- Bei 2-Komponentensystemen ist nach Zugabe des Härters min. 3 Minuten bzw. bis zum Erreichen einer homogenen Mischung zu rühren. Vorzugsweise ist ein Zwangsmischer zu verwenden. Achten Sie auf eine blasenfreie Einarbeitung des Härters. Anschließend ist bei Bedarf die Verarbeitungsviskosität mit der oben aufgeführten Verdünnung einzustellen. Bitte beachten Sie die Verarbeitungs- bzw. Topfzeit.
- Nach dem Mischen der Komponenten und/oder dem Ablauf der angegebenen Topfzeit darf die Mischung nicht länger zur Weiterverarbeitung aufbewahrt oder nachverdünnt werden.
- Das Topfzeitende ist insbesondere bei wässrigen Materialien nicht immer über einen Viskositätsanstieg zu erkennen.
- Bei Arbeitsunterbrechungen bitte die angegebene Topfzeit beachten! Die gesamte Ausrüstung gründlich durchspülen.
- 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.

Wichtige Hinweise:

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) Produktkategorie IIA / j, Typ Lb.
Max. Gehalt VOC gebrauchsfertiger Zustand < 500 g/ltr.

Gebindegrößen:

Stammkomponente: 17,5 kg
Härter:

Lagerfähigkeit: Stammkomponente 12 Monate im nicht geöffneten Originalgebilde
Härterkomponente 6 Monate im nicht geöffneten Originalgebilde
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.