

2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375



wasserbasiert, zweikomponentig, Spritzqualität, für außen und innen



Basecode

Anwendungsbereich

Als Haftvermittler und Grundierung auf nicht saugenden, starren Untergründen außen und innen, z. B. auf Zink, verzinktem Stahl, Aluminium (metallblank), Glasal, Melaminharzplatten, Wandfliesen und auf tragfähigen Beschichtungen aus Polyurethan-, Epoxid-, Alkydharzfarben sowie Eisen- und Stahluntergründen nur innen.

Eigenschaften

- wasserbasiert
- zweikomponentig
- auf Epoxidharz-Basis
- geruchsarm
- für außen und innen
- für AirCoat-Spritzverfahren
- hervorragende Haftvermittlung
- schnell trocknend
- universell überarbeitbar (z. B. Alkyd-, Acryl-, Epoxid-, PU- oder Polymerisatharz- sowie 2K-Lacken)

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	0095 weiß Basecode-Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.
Glanzgrad	matt
Werkstoffbasis	wasserverdünnbares Polyamin-Epoxidharz-Addukt
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 25 g/l VOC. Der genannte VOC-Wert bezieht sich auf die gebrauchsfertige Mischung aus Stammlack und Härter.
Dichte	ca. 1,4 g/cm ³
Verpackung	2,4 l (Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

Verarbeitung

- Mischungsverhältnis** 4 Volumenanteile 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 zu 1 Volumenanteil 2K-Aqua Epoxi-Härter 2374. Dieses entspricht ca. 100 g Stammlack : 19 g Härter. Auf gründliches Mischen beider Komponenten achten.
- Anmischen** Kurz vor der Verarbeitung Stammlack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis anmischen. Danach in ein anderes Gefäß umtopfen und noch einmal gut durchrühren. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen. Direkt nach dem Mischen beginnt die Reaktion. Deshalb das Material sofort verarbeiten und die begrenzte Zeit zur Verarbeitung (Topfzeit) unbedingt beachten.
- Verdünnung** Spritzfertig eingestellt. Nur unverdünnt verarbeiten.
- Verträglichkeit** Nicht mit andersartigen Materialien mischen.
- Auftrag** 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 im Spritzverfahren unverdünnt verarbeiten. Weitere Angaben zur Spritzverarbeitung in der Tabelle „Spritzdaten“.
- Topfzeit (+20 °C)** Ca. 1½ Stunden. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht weiterverarbeiten. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit.
- Verbrauch** Ca. 170 ml/m² fertige Mischung je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
- Verarbeitungstemperatur** Günstig bei +10 °C bis +25 °C Luft- und Objekttemperatur. Nicht unter +8 °C Luft- und Objekttemperatur sowie bei hoher Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Taupunkttemperatur beachten.
- Werkzeugreinigung** Nach Gebrauch sofort mit Wasser. Angetrocknete Farbreste, z. B. an der Spritzdüse, mit Uni-Reiniger 1032 oder hartnäckige Verschmutzungen auch mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 entfernen.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
AirCoat ¹⁾	0,009–0,011 Inch	40°	3–4 bar (Luft)	180 bar	unverdünnt	1

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

¹⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 9/40 bzw. 11/40 (Luftkappe blau).

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 5 Stunden. Überarbeitbar nach ca. 24 Stunden. Nach 48 Stunden Trocknung ist ein gründliches Anschleifen zur Überarbeitung erforderlich. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

- Produkt-Code** RE1.
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

- Untergrundvorbehandlung**
- Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein
 - Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen
 - Zink, verzinkte Flächen durch Reinigung mit Uni-Reiniger 1032 oder durch ammoniakalische Netzmittelwäsche (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5, Absatz 3.3) vorbereiten
 - Aluminium, metallblank mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmem Wasser gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten
 - Kunststoffe gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten
 - Intakte Altanstriche gründlich anschleifen
 - Auf Untergründen, wo die Möglichkeit des AnlöSENS oder Hochziehens besteht, z. B. alten Öl- und Lackfarbenanstrichen, empfehlen wir, einen Probeanstrich auszuführen
 - Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen und nach Vorschrift entsorgen.
 - Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen u. Ä. gesundheitsgefährdende Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen
 - Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3
- Grundanstrich** Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl, innen auf z. B. Zink, verzinktem Stahl, Aluminium (metallblank), Glasal, Melaminharzplatten, Wandfliesen sowie auf tragfähigen Beschichtungen mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375.
Auf Eisen/Stahl innen nur zur Anwendung in Bereichen der Korrosivitätskategorie C1 (unbedeutend) nach EN ISO 12944.
Auf Zink und verzinkten Flächen außen bei nachfolgender Schlussbeschichtung mit z. B. Alkydharzlacken immer 2x grundieren.
- Zwischen- und Schlussanstrich** Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau mit Alkyd-, Acryl-, Epoxid-, PU- oder Polymerisatharz- sowie 2K-Lacken.

Hinweise

- Weitere Überarbeitung** Um eine gute Verbundhaftung mit der nachfolgenden Beschichtung ohne Anschleifen zu erzielen, muss der nachfolgende Anstrich innerhalb von 48 Stunden erfolgen. Vor der Überarbeitung nach Ablauf dieser Zeit sind die Flächen intensiv anzuschleifen.
- Anwendung im Innenbereich** Bei Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
- Bei Coil-Coating, Pulverlack u. Ä.** Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 bzw. 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren. Die Eignung von Coil-Coating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.
- Weitere Angaben** Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:
Tel. +49 251 7188-239
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de
oder Ihr persönlicher Kontakt im Technischen Außendienst.

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblatts mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
info@brillux.de
www.brillux.de