

2K-Epoxy-Grund

5604

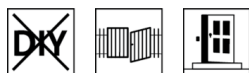
Lösningsmedelsbaserad **korrosionsskyddande grundfärg** och **förbättrad vidhäftning** för industri och hantverk

PRODUKTBESKRIVNING

Allmänt

Lösningsmedelsbaserad 2-komponent grundfärg baserad på epoxiharts för applicering inom- och utomhus. Produkten utmärker sig genom utmärkt rostskyddsverkan på stål, enastående vidhäftning på aluminium, zink samt icke-järnmetaller, bra vidhäftning på olika beläggningsbara plastmaterial och vid förstärkning av MDF-underlaget.

Användningsområden



Metallkonstruktioner och maskiner av järn, stål och icke-järnmetaller med zink, aluminium och koppar.

Material av lackeringsbara, lösningsmedelsbeständiga plastmaterial som hård-PVC.

Högvärdiga utedörrar av fuktbeständig MDF.

BEARBETNING

Bearbetningsinstruktioner



- **Får endast sprayas i sprutbås som uppfyller kraven i VOC-direktivet.**
- Rör om produkten före användning.
- Det krävs att produkt, objekt och rum har en temperatur på minst + 10 °C.
- De optimala bearbetningsförhållandena är mellan 10 - 25 °C och en relativ luftfuktighet på 40 - 80 %.
- Förpackningar med härdat material ska inte förslutas.
- Färgen och kompatibiliteten samt vidhäftningen med underlaget ska kontrolleras genom att skapa testområden.
- Varje förändring av bearbetningsprocessen, omgivningsförhållanden, att inte följa instruktionerna och användning av icke listade produkter kan påverka resultatet negativt.

Blandningsförhållande



7 Vikt del(ar) 2K-Epoxy-Grund (5604)
1 Vikt del(ar) Epoxy-Hardener 8442 (8442000210)

2K-Epoxy-Grund (5604) får endast användas med angiven härdare och blandningsförhållande. Avvikelser leder till film- och vidhäftningsrubbingar.

Epoxy-Hardener 8442 (8442000210) måste försiktigt arbetas in i färgkomponenten under omrörning före bearbetning.

Efter tillsättning av härdaren rekommenderas en väntetid på ca 10 minuter för en förbättrad avgasning.

Droptid

8 Timme/-ar

Det är inte möjligt att förlänga droptiden.

Högre temperaturer förkortar droptiden.

Appliceringsteknik

	Koppar pistol	Målning	Rullar
Sprutmunstycke Ø (mm)	1,8 - 2,0	-	-
Insprutningstryck (bar)	2,0 - 2,5	-	-
Thinner	Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011)	Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012)	
Tillsats av thinner (%)	20 - 25	5 - 10	
Appliceringsmängd per applicering (ml/m ²)	100 - 125		

Den faktiska förbrukningen påverkas av arbetsstyckets form och ytegenskaper samt typen av applikation. Exakta åtgångsvärden kan endast fastställas genom att först göra en provbeläggning.

Torktider

(vid 23°C och 50% relativ fuktighet)



Överlackerbar	ca. 3 - 4 Timme/-ar
slipbar	ca. 12 Timme/-ar

De angivna värdena är riktvärden. Torkningen beror på flera faktorer såsom underlag, skiktjocklek, temperatur, luftcirkulation och relativ luftfuktighet.

Låga temperaturer och/eller hög luftfuktighet kan förlänga torktiden.

Undvik direkt solljus!

Rengöring av arbetsredskapen

Direkt efter användningen med Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012) eller Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011) eller Aceton-Waschmittel (8001).

UNDERLAG**Underlagstyp**

Järn och stål, icke-järnmetaller, hård-PVC och beläggningsbara plastmaterial
MDF-skivor

Underlagets beskaffenhet

Underlaget ska vara torrt, rent, bärkraftigt, fritt från separerande ämnen såsom fett, vax, silikon, kåda osv. och fritt från trädamm samt kontrolleras avseende lämplighet för beläggning.

Vänligen se de ytterligare dokumenten:

- ÖNORM B 2230-1
- ÖNORM B 3430-1
- DIN 18363
- Aktuella faktablad från BFS

Icke bärande gamla målningar ska tas bort.

Förbereda underlag**Järn och stål:**

Ska avrostas till blank metall. Ta noggrant bort fet eller oljig nedsmutsning med Entfetter (7233).

Zink, aluminium och andra icke-järnmetaller:

Slipa med slipduk och matt Entfetter (7233).

Hård-PVC och belägningsbara plastmaterial:

Slipa med slipduk och matt Entfetter (7233).

MDF-skivor:

Ska slipas upp med korning 150 och rengöras.

Gamla färglager:

Ska slipas upp med korning 120 och rengöras. Icke bärande gamla målningar ska tas bort. På gamla konsthartslager ska målningskompatibiliteten kontrolleras på en provyta (risk för "uppdragning").

BELÄGNINGSUPPBYGGNAD

Grundbehandling

Järn och stål:

Inomhusområde: 1 x 2K-Epoxy-Grund (5604)

Utomhusområde: 2 x 2K-Epoxy-Grund (5604)

Zink, aluminium och andra icke-järnmetaller:

1 x 2K-Epoxy-Grund (5604)

Anodiserat aluminium och rostfritt stål slipas mycket väl till en matt yta och grundas med 2K-Epoxy-Grund (5604) inom 60 minuter.

Hård-PVC och belägningsbara plastmaterial:

1 x 2K-Epoxy-Grund (5604)

På grund av de många olika plastmaterial rekommenderas ett vidhäftningsprov.

Endast för ytterdörrar baserade på MDF

Förbehandla frästa ytor och kanter med 2K-Epoxy-Grund (5604) utspädd primer.

Mellanliggande torkning: ca. 4 Timme/-ar

Spraymåla hela ytan.

Mellanliggande torkning: ca 12 timmar (över natten)

Utjämnande slipning Kornstorlek 240

Var uppmärksam på vår **ARL 305 – Arbetsriktlinjer för beläggning av dimensionsstabila och begränsat dimensionsstabila komponenter – Ytbeläggning av ytterdörrar och garageportar.**

Mellanslipning



Kornstorlek 240

Ta bort slipdamm.

Mellan- och slutsiktet

2K-Epoxy-Grund (5604) är praktiskt taget universellt överlackerbar med lösningsmedels- och vattenbaserade mellan- och topplacker. Undantaget är klorkautschuk-lackfärger som i praktiken inte används längre (poolmålningar, tungt korrosionsskydd).

BESTÄLLNINGSGENOMGÅNG

Förpackningsstorlekar

920 g och 3,45 kg (dubbelburk inklusive härdare)

Färgnyanser/glansgrader

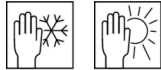
Standardfärg(er):

Hellgrau, Zink (5604071698)

Weiß (5604071806)

Tilläggsprodukter

Aceton-Waschmittel (8001)
Entfetter (7233)
Epoxy-Hardener 8442 (8442)
Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011)
Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012)
Följ respektive produkts tekniska informationsblad.

YTTERLIGARE INFORMATION**Hållbarhet/lagring**

Minst 3 År i förseglade originalförpackningar.

Förvaras skyddat från fukt, direkt solljus, frost och höga temperaturer (över 30 °C).

Förslut öppnade behållare väl och använd upp innehållet så snabbt som möjligt.

Tekniska data

VOC-halt i den bruksfärdiga blandningen: Gränsvärde enligt direktiv 2004/42/EG för 2K-Epoxy-Grund (Kat A/h): 750 g/l.
2K-Epoxy-Grund innehåller maximalt 530 g/l VOC.

GISCODE

RE75

Säkerhetsteknisk information

Produkten är endast lämplig för bearbetning inom industri och hantverk.

Använd minst dammfilter P2 som personlig skyddsutrustning vid slipning för att skydda dig mot slip- och trädam. För lövträ (främst bok, ek) rekommenderas ett P3-dammfilter.

Under sprutapplicering ska inandning av aerosoler alltid undvikas. Det garanteras genom fackmässig användning av en andningsskyddsmask (kombinationsfilter A2/P2).

Mer information om säkerhet vid transport, lagring och hantering samt omhändertagande finns i det tillhörande säkerhetsdatabladet. Den aktuella versionen finns på www.adler-lacke.com.