

Produktdatenblatt

RELEST® Marine 377 2K-EP-Primer ZM

Art.-Nr. I377-0866-2071

Produktbeschreibung

RELEST Marine 377 2K-EP-Primer ZM ist eine zinkstaubhaltige Erstbeschichtung für Korrosionsschutzbeschichtungssysteme im Nutzfahrzeug-, Stahl-, Stahlwasser- und Schiffbau.

Risikobewertung in Verbindung mit MED Modul B: Die für die MED-Modul-B-Zertifizierung eingereichten Beschichtungssysteme wurden gemäß IMO Res. MSC.307(88)-(2010 FTP-Code) Anhang I, Teile 2 und 5 geprüft. Die Prüfung nach diesen Normen deckt alle vorhersehbaren Risiken ab. Diese Erklärung erfüllt die Anforderung an eine Risikobewertung (in Anhang II, Teil I Modul B: EG-Baumusterprüfung, Punkt 3, Absatz 3).

Kompatible Produkte

Härter I387-3581 (Hardener EP 3581)

Verdünnung I103-0135 (Thinner EP 135)

Anwendung und Eigenschaften

- Grundierung geeignet für hochdruckwasserstrahlte Oberflächen
- schwer entflammbar gemäß IMO Resolution MSC.61(67)-(FTP-Code), Anlage 1, Teil 5
- Der schwerentflammbare Oberflächenwerkstoff darf nicht auf Rohren, Rohr- abdeckungen oder Kabeln verwendet werden.

Überlackierbar mit

EP, PUR

Geeignete Untergründe und Vorbehandlung

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss fest, sauber, fett-, wachs-, silikon-, rost- und staubfrei sein.

Stahl extra (ZM)

Die Oberfläche muss sauber, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Beste Ergebnisse werden bei der Vorbehandlung durch Strahlen nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, Normreinheitsgrad Sa 2½, UHPAB oder durch Hochdruckstrahlen Dw3, STG-Richtlinie 2222, sowie durch Wirbelstrahlverfahren erzielt. Sämtliche mit Wasser gestrahlten Oberflächen sind mit Frischwasser zu strahlen. Vor Ausbesserung des Grundanstriches müssen die Flächen mindestens nach Normreinheitsgrad PSa2 oder St 3 behandelt werden. Alte Farbanstriche unbekannter Zusammensetzung in jedem Fall restlos entfernen.

RELEST® Marine 377 2K-EP-Primer ZM

Art.-Nr. I377-0866-2071

Verarbeitungshinweise	I387-3581		
I377-0866-2071	Gewicht	Volumen	
Mischungsverhältnis	20,5 : 1	7,1 : 1	
Festkörpergehalt	~ 87 %	~ 60 %	
Verdünnung	I103-0135		
Viskosität	thixotrop		
Dichte ISO 2811-1	~ 2,6 g/cm ³		
Verbrauch	150 g/m ²		
Schichtdicke	50 µm		
Verarbeitungszeit	~ 3 h		
Farbton	grün		
Glanz 60°	matt		
Bindemittelbasis	Epoxidharz-Kombination		
VOC-Gehalt	~ 320 g/l		
Verarbeitungsbedingungen		min.	max.
	Luft- und Objekttemperatur	+5 °C	+30 °C
	rel. Luftfeuchtigkeit		< 85 %
	Taupunkt beachten		
Überarbeitungszeit	Klima	minimal nach	maximal nach
	+5 °C	~ 26 h	90 d
	+10 °C	~ 18 h	90 d
	+23 °C		90 d
Verarbeitung	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)	I103-0135
Fließbecher			
Druckluftspritzen	3	1,2 - 1,3	max. 10 %
Airless	240	0,43	max. 5 %
Airmix	120 - 180	0,33	-
Rollapplikation	In Lieferkonsistenz. Bei Verarbeitung mit Pinsel oder Rolle sind mehrere Schichten erforderlich, um die benötigte Schichtstärke zu erreichen.		
Trockenzeiten (ISO 9117)	staubtrocken	griffest	beanspruchbar
+20 °C	~ 1 h	~ 4 h	~ 7 d

RELEST® Marine 377 2K-EP-Primer ZM

Art.-Nr. I377-0866-2071

Applikationsverfahren

Diese Angaben sind Richtwerte. Die Spritzviskosität ist den Gegebenheiten vor Ort anzupassen. Stammkomponente und Härter sind entsprechend dem Mischungsverhältnis gründlich miteinander zu vermischen, am besten mit einem mechanischen Rührwerk, anschließend umtopfen. Beim Verarbeiten ist auf die Sauberkeit der Geräte zu achten. Bereits Spuren von Feuchtigkeit setzen die Qualität und Haltbarkeit der Lackierung stark herab. Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.

Trocknung

Höhere Temperaturen, Luftbewegung und Luftaustausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.

Lagerung / Transportbedingungen

Das Material kann ca. 12 Monate ab Herstellungsdatum in fest verschlossenen Originalgebinden gelagert werden. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften zu beachten. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Sicherheitshinweise und Haftungsausschluss

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.relest.de oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.