

## Produktdatenblatt

### RELEST® Protect 312 2K-PUR-Primer

Art.-Nr. B-I312-0060

<b>Produktbeschreibung</b>	RELEST Protect 312 2K-PUR-Primer ist eine schnell überlackierbare Grundierung mit füllenden Eigenschaften. Die Haupteinsatzgebiete liegen im Nutzfahrzeug-, Maschinen- und Apparatebau.
<b>Kompatible Produkte</b>	Härter B-I385-0778 B-I385-0150 Verdünnung B-I103-0132
<b>Anwendung und Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Füllgrund</li> <li>• schnell überlackierbar</li> <li>• schwer entflammbar gemäß IMO Res. MSC.61(67)-(FTP-Code) Anlage 1, Teil 5</li> <li>• Die Anwendung auf Rohre, Rohrabdeckungen und Kabel ist nicht Bestandteil der Zulassung</li> </ul>
<b>Überlackierbar mit</b>	PUR
<b>Geeignete Untergründe und Vorbehandlung</b>	<p>Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss fest, sauber, fett-, wachs-, silikon-, rost- und staubfrei sein.</p> <p><b>Stahl</b> Die Oberfläche muss sauber, trocken, 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 erzielt. Vorbehandlungen wie Phosphatierung oder Chromatierung erhöhen die Schutzwirkung.</p> <p><b>Altanstrich</b> Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen. Verwitterte, rissige und nicht mehr einwandfrei haftende Schichten entfernen. Farbschichten unbekannter Zusammensetzung vorher restlos entfernen. 1K-Anstriche können beim Überstreichen angelöst werden und hochziehen. Gut durchgetrocknete, festhaftende 2K-Anstriche können nach vorherigem Anschleifen überarbeitet werden.</p> <p><b>Zink, Aluminium</b> Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. sind insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) und ggf. vorhandene Trennmittel oder Oberflächenadditive vom Zink bzw. Aluminium gründlich zu entfernen (siehe DIN 12944-4 Oberflächenvorbereitung von NE-Metallen).</p>

## RELEST® Protect 312 2K-PUR-Primer

Art.-Nr. B-I312-0060

Verarbeitungshinweise	B-I385-0778		B-I385-0150	
	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen
<b>B-I312-0060</b>				
Mischungsverhältnis	10 : 1	8 : 1	15 : 1	11 : 1
Festkörpergehalt	~ 66 %		~ 66 %	
Verdünnung	B-I103-0132			
Viskosität	~ 50 - 60 s / 4 mm			
Dichte ISO 2811-1	~ 1,4 g/cm <sup>3</sup>			
Verbrauch	200 g/m <sup>2</sup>			
Schichtdicke	60 µm			
Verarbeitungszeit	~ 4 - 5 h			
Farbton	hellgrau			
Glanz 60°	matt			
Bindemittelbasis	Acryl-Polyisocyanat			
VOC-Gehalt	~ 490 g/l			
Verarbeitungsbedingungen			<b>min.</b>	<b>max.</b>
	Luft- und Objekttemperatur		+15 °C	+30 °C
	rel. Luftfeuchtigkeit			< 65 %
	Taupunkt beachten			
<b>Verarbeitung</b>	<b>Spritzdruck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>B-I103-0132</b>	
Fließbecher	4 - 5	1,2 - 2,8	max. 10%	
<b>Druckluftspritzen</b>				
Airless	90 - 150	0,23 - 0,33	max. 10 %	
Airmix	60 - 100	0,23 - 0,33	max. 10 %	
<b>Trockenzeiten (ISO 9117)</b>	<b>staubtrocken</b>	<b>griffest</b>	<b>schleifbar</b>	
+20 °C	~ 2 h	~ 3 - 4 h	~ 15 h	

## RELEST® Protect 312 2K-PUR-Primer

Art.-Nr. B-I312-0060

### 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. 24 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](http://www.relest.de) oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.