

RELEST® Protect 320 2K-EP-Primer

Art.-Nr. I320-0372, -0375

Produkteigenschaften:

Bindemittelbasis	Epoxidharz
Mischungsverhältnis	nach Gewicht: 6 : 1
Härter	RELEST® Hardener EP 612
Viskosität (Mischung) Rotationsmessverfahren	ca. 1600 mPas
Farbtöne	-0372 pebblegrey, -0375 lightgrey
Dichte ISO 2811-1 (Mischung)	ca. 1,42 g/cm ³
Festkörpergehalt (Mischung)	Volumen: ca. 44% Gewicht: ca. 66%
Verarbeitungszeit	ca. 6 h
Glanzgrad 60° Winkel	matt
VOC-Gehalt (Mischung)	ca. 480 g/l,
Ergiebigkeit (theoretisch)	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 60 µm auf planer Fläche. theoretisch: ca. 190 g/m ² entspricht: ca. 5 m ² /kg Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.

Die technischen Daten beziehen sich auf 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit.

Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

Zweikomponenten-Epoxidharz-Grundierung mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten für Stahl, Zink und Aluminium. Die Haupteinsatzgebiete liegen im Nutzfahrzeug-, Maschinen- und Apparatebau.

RELEST® Protect 320 2K-EP-Primer zeichnet sich durch eine gute Füllkraft, Schleifbarkeit und Korrosionsschutzwirkung im geeigneten Systemaufbau aus.

RELEST® Protect 320 2K-EP-Primer

Art.-Nr. I320-0372, -0375

Vorbereitung des Substrates:

Allgemein:

Die Vorbereitung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Tragfähige Altanstriche reinigen, anschleifen und entstauben.

Stahl:

Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden bei Vorbehandlung durch Strahlen im Normreinheitsgrad Sa 2½ bzw. nach DIN ISO 12944-4, erzielt.

Zink, Aluminium:

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) und ggf. vorhandene Trennmittel oder Oberflächenadditive vom Zink bzw. Aluminium gründlich entfernt werden. (siehe DIN 12944-4 Oberflächenvorbereitung von NE-Metallen):

Verarbeitung:

Verarbeitungsbedingungen	min. +10°C bis max. +30°C Luft- und Objekttemperatur. max. rel. Luftfeuchte 85% Taupunkt beachten.
---------------------------------	--

Applikationsverfahren:

Spritzverfahren	Druckluftspritzen	Airless	Airmix	Rollapplikation
Spritzdruck [bar]: Zerstäuberluft [bar]: Düsengröße [mm]: RELEST® Thinner EP 135 [%]: Art.-Nr.: I103-0135	4 - 5 - 1,5 - 1,8 unverdünnt, ggf. mit bis zu 5% einstellen	150 - 180 - 0,28 - 0,38 unverdünnt, ggf. mit bis zu 5% einstellen	80 - 100 2 - 4 0,28 - 0,38 unverdünnt, ggf. mit bis zu 5% einstellen	unverdünnt, ggf. mit bis zu 5% einstellen

RELEST[®] Protect 320 2K-EP-Primer

Art.-Nr. I320-0372, -0375

Trockenzeiten:

Trockenzeiten TSD 60 µm	klebfrei	überarbeitbar / griffest
20°C / 65% rel. Feuchte	ca. 1 h	ca. 4 h

Höhere Temperaturen und größere Luftbewegung bzw. -austausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.

Standard-Beschichtungssysteme:

	Stahl / NE-Metall
Grundbeschichtung:	1 x 80 µm RELEST [®] Protect 320 2K-EP Primer
Deckbeschichtung:	1 x 40 µm RELEST [®] Protect 316 2K-PUR-Topcoat

Lagerung/ Transportbedingung:

Das Material kann ca. 24 Monate 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.

Material kann etwas nachdicken.

Schutzmaßnahmen:

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