

Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni

5604

Lösemittelbasiert Korrosionsschutzgrund und Haftvermittler für Industrie und Gewerbe

PRODUKTBESCHREIBUNG

Allgemeines

Lösemittelbasierte 2K-Grundbeschichtung auf Epoxydharzbasis für den Außen- und Innenbereich. Das Produkt zeichnet sich durch ausgezeichnete Rostschutzwirkung auf Stahl, hervorragende Haftung auf Aluminium, Zink sowie NE-Metallen, gute Haftung auf verschiedenen beschichtungsfähigen Kunststoffen und zur Verfestigung des Untergrunds MDF aus.

Anwendungsgebiete



Metallkonstruktionen und Maschinen aus Eisen, Stahl und Nichteisenmetallen mit Zink, Aluminium und Kupfer.

Werkstoffe aus lackierfähigen, lösemittelbeständigen Kunststoffen wie Hart PVC.

Hochwertige Haustüren aus feuchtebeständiger MDF.

VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise



- Das Verspritzen ist nur in Spritzkabinen erlaubt, die der VOC-Richtlinie unterliegen.
- Bitte Produkt vor Gebrauch aufrühen.
- Eine Produkt-, Objekt- und Raumtemperatur von mindestens +10 °C ist erforderlich.
- Die optimalen Verarbeitungsbedingungen liegen zwischen 10 - 25 °C bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von 40 - 80 %.
- Gebinde mit abgehärtetem Material nicht verschließen.
- Durch Anlegen von Probeflächen sind der Farbton und die Verträglichkeit sowie Haftung mit dem Untergrund zu prüfen.
- Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, die Nichtbeachtung von Hinweisen oder die Verwendung nicht angeführter Produkte können das Ergebnis ungünstig beeinflussen.

Mischungsverhältnis



7 Gew.-Teil(e) Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)
1 Gew.-Teil(e) Vivido Epoxy-Hardener 8442 (8442)

Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) kann ausschließlich mit angeführtem Härtner und Mischungsverhältnis verwendet werden. Abweichungen führen zu Film- und Haftungsstörungen.

Vivido Epoxy-Hardener 8442 (8442) muss vor Verarbeitung sorgfältig unter Rühren in das Produkt eingearbeitet werden.

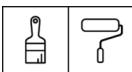
Nach Härtzugabe ist eine Wartezeit von ca. 10 Minuten für verbesserte Entgasung empfehlenswert.

Topfzeit

8 Stunde(n)

Eine Verlängerung der Topfzeit ist nicht möglich.

Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

Auftragstechnik

**100 - 125 ml
1m²**

	Becherpistole	Streichen	Rollen
Spritzdüse Ø (mm)	1,8 - 2,0	-	-
Spritzdruck (bar)	2,0 - 2,5	-	-
Verdünnung	Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011)	Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012)	
Verdünnerzugabe (%)	20 - 25	5 - 10	
Auftragsmenge pro Auftrag (ml/m²)	100 - 125		

Form und Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks sowie Applikationsart beeinflussen den tatsächlichen Verbrauch. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trockenzeiten

(bei 23°C und 50% r.F.)



Überlackierbar	3 - 4 Stunde(n)
Schleifbar	12 Stunde(n)

Bei den genannten Zahlen handelt es sich um Richtwerte. Die Trocknung ist abhängig von Untergrund, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch und relativer Luftfeuchte.

Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit können die Trockenzeit verlängern.

Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden!

Reinigung der Arbeitsgeräte

8012

8011

7215

Sofort nach Gebrauch mit Epoxi-Streichverdünner 8012 (8012) oder Epoxi-Spritzverdünner 8011 (8011) oder Aceton-Waschmittel (7215).

UNTERGRUND**Untergrundart**

Eisen und Stahl, NE-Metalle, Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe
MDF-Platten

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fett, Wachs, Silikon, Harz etc. sein, sowie auf Eignung zur Beschichtung geprüft werden.

Bitte beachten Sie die weiterführenden Dokumente:

- ÖNORM B 2230-1
- ÖNORM B 3430-1
- DIN 18363
- Aktuelle BFS Merkblätter

Untergrundvorbereitung**Eisen und Stahl:**

Metallisch blank entrostern. Fettige oder ölige Verunreinigungen gründlich mit Entfetter (7233) entfernen.

Zink, Aluminium und andere NE-Metalle:

Mit Schleifvlies und Entfetter (7233) matt anschleifen.

Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe:

Mit Schleifvlies und Entfetter (7233) matt anschleifen.

MDF-Platten:

Mit Körnung 150 anschleifen und reinigen.

Altanstriche:

Mit Körnung 120 anschleifen und reinigen. Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Auf alten Kunstharzlacken ist die Anstrichverträglichkeit zu prüfen (Gefahr des „Hochziehens“).

BESCHICHTUNGSAUFBAU

Grundbeschichtung

Eisen und Stahl:

Innenbereich: 1 x Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)

Außenbereich: 2 x Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)

Zink, Aluminium und andere NE-Metalle:

1 x Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)

Eloxiertes Aluminium und Edelstahl sehr gut matt anschleifen und innerhalb 60 Minuten mit Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) grundieren.

Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe:

1 x Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604)

Wegen der Vielzahl an Kunststoffen wird eine Haftungsprüfung empfohlen.

Nur bei Haustüren auf MDF-Basis

Fräslöcher und Kanten mit Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) unverdünnt vorstreichen.

Zwischentrocknung: ca. 4 Stunde(n)

Ganzflächig überspritzen.

Zwischentrocknung: ca. 12 Stunden (über Nacht)

Glättschliff Körnung 240

Bitte beachten Sie unsere **ARL 305 – Arbeitsrichtlinie für die Beschichtung von maßhaltigen und begrenzt maßhaltigen Bauteilen – Beschichtung von Haustüren und Garagentoren**.

Zwischenschliff



Körnung 240

Schleifstaub entfernen.

Zwischen- bzw. Schlussbeschichtung

Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (5604) ist praktisch universell überlackierbar mit lösemittel- und wasserbasierten Zwischen- und Endbeschichtungen. Ausnahme Chlorkautschuk-Lacke, die aber praktisch nicht mehr verwendet werden (Schwimmbadanstriche, schwerer Korrosionsschutz).

BESTELLHINWEISE

Gebindegrößen

920 g und 3,45 kg (Doppeldose inklusive Härter)

Farbtöne/Glanzgrade

Standardfarbe(n):

Hellgrau, Zink (5604071698)

Weiß (5604071806)

Zusatzprodukte

Aceton-Waschmittel (7215)

Entfetter (7233)

Vivido Epoxy-Hardener 8442 (8442)

Epoxy-Spritzverdünner 8011 (8011)
Epoxy-Streichverdünner 8012 (8012)

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

WEITERE HINWEISE

Haltbarkeit/Lagerung



Mindestens 3 Jahr(e) in original verschlossenen Gebinden.

Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen (über 30 °C) geschützt lagern.

Angebrockene Gebinde gut verschließen und Inhalt möglichst rasch verbrauchen.

Technische Daten

VOC-Gehalt der anwendungsfertigen Mischung: Grenzwert nach Richtlinie 2004/42/EG für Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni (Kat A/h): 750 g/l.
Vivido 2K-Epoxy-Primer Uni enthält maximal 530 g/l VOC.

GISCODE

RE75

Sicherheitstechnische Angaben



Das Produkt ist nur für die industrielle und gewerbliche Verarbeitung geeignet.

Bei Schleifarbeiten mindestens Staubfilter P2 als persönliche Schutzausrüstung zum Schutz vor Schleif- und Holzstaub verwenden. Bei Laubholz (v.a. Buche, Eiche) wird ein Staubfilter P3 empfohlen.

Das Einatmen von Lackaerosolen bei Spritzapplikation muss generell vermieden werden. Dies ist durch die fachgerechte Anwendung einer Atemschutzmaske (Kombinationsfilter A2/P2) gewährleistet.

Nähere Informationen zum Thema Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung finden Sie im dazugehörigen Sicherheitsdatenblatt. Die aktuelle Version kann unter www.adler-lacke.com abgerufen werden.