# EPOXIDGRUNDIERUNG ANTIKORROSION 4:1

## (EPOXY PRIMER 4:1 – ANTICOROSSIVE PROTECTION)

## TECHNISCHES DATENBLATT

**Lieferumfang :**

Epoxid Grundierung Anitkorrosion– Komponente A
Härter – Komponente B

**Produktbeschreibung :**

2-Komponenten Epoxigrundierung für Stahlboote und Aluminiumboote mit hohem Korrosionsschutz

- ✓ 2- Komponente Epoxidgrundierung für den Einsatz unter Decklacken und Unterwasseranstrichen/Antifoulings
- ✓ Für den Über- und Unterwasserbereich
- ✓ sehr gutes Haftvermögen für Folgeanstriche liefert dieser Antikorrosion Primer
- ✓ Grundierung die nach dem Auftragen eine glatte Oberfläche aufweist und keiner Mattierung bedarf.

**Anwendung :**

Das Produkt sichert einen guten Korrosionsschutz, deshalb ist es ideal für den schnellen Anstrich neuer Bauteile und als Trennschicht für wasserlösliche Lacke geeignet. Insbesondere für den Schutz von Booten unterhalb der Wasserlinie.

**Produkteigenschaften:**

| | |
|---|---|
| Farbe : | rötlich- braun |
| Oberfläche: | matt |
| Faste Bestandteile: | 70% |
| Theor. Ergiebigkeit: | 11÷12 $m^2/dm^3$ bei einer Beschichungsstärke 60 µm (DFT - trocken) |
| Dichte: | 1,4 $kg/dm^3$ |
| Beschichungsstärke (WFT): | 85 µm nass |
| Beschichungsstärke (DFT): | 60 µm tocken |

**Vorbereitung Untergrund :**

Oberfläche entfetten (Sea-Line Cleaner – Reiniger)



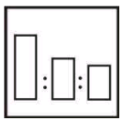
Zwischenschliffe mit Korn P 80 bis P 120
Endschliff erfolgt mit Korn P 120 bis P 240

Oberfläche nochmals entfetten (Sea-Line Cleaner – reiniger)

**Vararbeitng:**

Streichen mit Pinsel, Rolle, oder Spritzen mit einer Lackierpistole

**Mischverhältnis :**

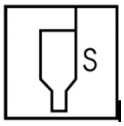


| | Epoxid Grundierung : Härter |
|---|---|
| Gewichtsanteile (g) | 100 : 15 |
| Volumenanteile (l) | 4 : 1 |
| Verdünner - pneumatischer Pistole | 5 ÷ 50% |
| - Rolle/ Pinsel | 5 ÷ 25% |

Nur die zu verarbeitende Menge anmischen. Komponenten vorsichtig vermischen. Mischen bis sich eine einheitliche Färbung einstellt. Ein besonderes Augenmerk auf die Seiten und dem Boden des Behälters, in dem die Komponenten vermischt werden, legen. 10 Minuten warten, bis die Luftblasen aufgestiegen sind.

**Applikationsprozess :**

**Minimale Arbeitstemperatur beträgt über 10ºC.**




**Verarbeitungszeit (Topzeit /Potlife) :**
- pneumatischer Pistole **~2 Stunden bei 20°C**
- Rolle/ Pinsel **~5 Stunden bei 20°C**

**Spritzparameter:**



| Beschichungsstärke 90 µm (NSD) | | Beschichungsstärke 150 µm (NSD) | |
|---|---|---|---|
| Verdünner | : 40÷50% | Verdünner | : 5÷10% |
| Düsen größe | : 1,4÷1,6 mm | Düsen größe | : 1,6÷2,2 mm |
| Arbeitsdruck: | : 2,0 bar | Arbeitsdruck: | : 2,0÷2,5 bar |

# EPOXIDGRUNDIERUNG ANTIKORROSION 4:1

## (EPOXY PRIMER 4:1 – ANTICOROSSIVE PROTECTION)

## TECHNISCHES DATENBLATT

| **Aushärtezeit :** | 20°C | 10°C |
|---|---|---|
| Grifffest: | 5 Stunden | 6 Stunden |
| Komplett ausgehärtet: | 2 Tage | 3 Tage |
| Zwischen den Spritzgängen: | min 5 Stunden<br>max 30 Tage | min 6 Stunden<br>max 60 Tage |



Diese Zeiten sind als Anleitung zu behandeln. Die tatsächliche Härtungszeit kann länger oder kürzer sein, abhängig von der Schichtdicke, Belüftung, Feuchtigkeit usw.

Maximale Überarbeitungszeit (ohne Schleifen der Grundierung) findet ausschließlich Anwendung, wenn die Oberfläche frei von Kreiden und anderen Verunreinigungen ist. Falls die Schicht der Grundierung bis dahin direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt war, soll man sie Reinigen durch Mattieren/Schleifen. Die Beseitigung der Deckschicht sichert eine gute Haftung.

**Anzahl der Spritgänge:** - Epoxidgrundierung 2÷4 volle ( min. 225 µm TSD)

**Weitere arbeiten:** Endschliff erfolgt mit Korn P240 bis P400

Überstreichbar mit : Mögliche Endbeschichtungen:

- Epoxid Spachtelmassen
- Polyurethan Systeme
- Antifouling Systeme

Information: Wasserbelastung sollte erst nach der Aushärtung der letzten Schicht der Grundierung und des Decklacks stattfinden. (ca. 5-7 Tage)

**Allgemeines :**

- Die empfohlene Härtermenge nicht überschreiten.
- Die Produkte müssen bei Temperaturen über 10ºC verarbeitet werden.
- Während der Arbeit mit Produkten unbedingt persönliche Schutzausrüstung anwenden.
- Augen und Atemwege schützen.
- In Gut gelüfteten Räumen verwenden.
- Werkzeugreinigung sofort nach Gebrauch vornehmen.

***Vorsichtsmaßnahmen:*** *Hinweise zum sicheren Umgang mit unseren Produkten entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt (MSDS).*

**Lagerung :** Lagern Sie die Produkte in gut verschlossenen Behältern bei 5 °C - 25 °C. Von Feuer, Hitze und Sonnenlicht fernhalten.

***TIP:*** *Behälter direkt nach Gebrauch gut verschließen! Den Härter vor Überhitzung, Schützen!*

**Haltbarkeit :** Epoxid Grundierung (Komponente A) – 24 Monate ab Herstellungsdatum
Heter (Komponente B) – 24 Monate ab Herstellungsdatum

**Normen:** Produktion, Qualitätskontrolle und Lieferung erfüllen die Anforderungen nach ISO Standards 9001 und 14001.

Alle technischen Informationen sind auf Basis gründlicher Laboruntersuchungen und langjähriger Erfahrungen zusammengestellt worden. Eine starke Marktposition befreit uns nicht von ständiger Qualitätskontrolle unsere Produkte. Wir tragen jedoch keine Verantwortung für Endergebnisse im Falle falscher Aufbewahrung oder Verwendung unserer Produkte und für Arbeiten, die der guten Gewerbekunst nicht entspricht.

TROTON GmbH Ząbrowo, Poland