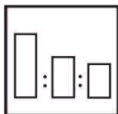
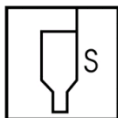


EPOXIDGRUNDIERUNG „Holzprimer“ 10:4

(EPOXY WOODPRIMER 10:4)

TECHNISCHES DATENBLATT



Lieferumfang:	Epoxid Grundierung – Komponente A Härter – Komponente B	
Produktbeschreibung:	2-Komponenten-Epoxidanstrich für Holzboote und Holzyachten ✓ 2- Komponente Epoxidgrundierung als Grundierung von Decklacken und Antifoulings ✓ sehr gutes Haftvermögen für Folgeanstriche ✓ Grundierung bildet nach dem Auftragen eine glatte Oberfläche ohne das Schleifen nötig ist ✓ Für den Über- und Unterwasserbereich ✓ Im Intervall ohne Schleifen überstreichbar	
Anwendung:	Epoxid Grundierung von unbehandelten nicht ölhaltiger Hölzer. Sea-Line Epoxidgrundierung „Wood Primer“ dient auf starren Untergründen (Hartholz oder Sperrholz) als gute Sperrschicht gegen eindringenden Wasserdampf.	
Produkteigenschaften:		
Farbe:	farblos	
Oberfläche:	glanz	
Faste Bestandteile:	40%	
Theor. Ergiebigkeit:	~20 m ² /dm ³ bei einer Beschichtungsstärke 20 µm (TSD- trocken)	
Dichte:	~1,0 kg/dm ³	
Nass-Schichtdicke (NSD):	50 µm nass	
Trocken-Schichtstärke (TSD):	20 µm trocken	
Vorbereitung Untergrund :	Die Oberfläche muss sauber und trocken sein. Die Untergrundtemperatur soll mindestens 5°C betragen und höher als Taupunkt wenigstens um 3°C sein, um die Kondensation zu vermeiden.	
	Oberfläche nochmals entfetten bzw. abspülen (Sea-LineCleaner – Reiniger). Zwischenschliffe mit Korn P 40 bis P 80 Endschliff erfolgt mit Korn P 80 bis P 180	
Verarbeitng:	Streichen mit Pinsel, Rolle oder Spritzen mit einer Lackierpistole	
Mischverhältnis:		
	Gewichtsanteile (g)	Epoxid Grundierung : Härter 100 : 40
	Volumenanteile (l)	5 : 2
	Verdüner - Pistole	20 ÷ 30%
	- Rolle/ Pinsel	20 ÷ 30%
	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 10°C.	
	Verarbeitungszeit (Topzeit /Potlife) : - pneumatischer pistole ~8 Stunden bei 20°C - rolle/ Pinsel ~8 Stunden bei 20°C	

EPOXIDGRUNDIERUNG „Holzprimer“ 10:4

(EPOXY WOODPRIMER 10:4)



TECHNISCHES DATENBLATT

Aushärtezeit:	20°C
Griffest:	1 Stunden
Komplett ausgehärtet:	19 Stunden
Zwischen den Spritzgängen:	min 5 Stunden max 30 Tage



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

Maximale Überstreichungszeit (ohne Schleifen der Grundierung) findet ausschließlich Anwendung auf saubere, trockene Oberflächen, die frei von Kreiden und anderen Verunreinigungen ist. Falls die Schicht der Grundierung bis dahin schon einmal aufgetragen und abgegründet wurde, sollte man sie reinigen durch Mattieren/Schleifen. Die Beseitigung der Haftungsprobleme ist erforderlich.

Anzahl der Spritzgänge: Epoxidgrundierung : 1÷3 volle

Weitere arbeiten: Endschliff erfolgt mit Korn P240 bis P400

Überstreichbar mit: Mögliche Endbeschichtungen:

- Epoxid Spachtelmassen
- Polyurethan Systeme
- Antifouling Systeme

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

Information:

Allgemeines

- Die empfohlene Härtermenge nicht überschreiten.
- Die Produkte müssen bei Temperaturen über 10°C 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
Härter (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 Zabrowo, Poland