




2K-Epoxi-Grund **5604**

Lösemittelbasierter **Korrosionsschutzgrund** und **Haftvermittler** für **Industrie und Gewerbe**

PRODUKTBE SCHREIBUNG

Allgemeines Lösemittelbasierte 2K-Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis 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 aufrühren.
- 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 ist die Verträglichkeit, Haftung und der Farbton 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.-Teile: 2K-Epoxi-Grund 5604
1 Gew.-Teil: Epoxi-Hardener 8442

2K-Epoxi-Grund 5604 kann ausschließlich mit Härter und im angeführten Mischungsverhältnis verwendet werden. Abweichungen führen zu Film- und Haftungsstörungen.

Epoxi-Hardener 8442 muss vor Verarbeitung sorgfältig unter Rühren in die Lackkomponente eingearbeitet werden.

Nach Härterzugabe ist eine Wartezeit von ca. 10 min für verbesserte Entgasung empfehlenswert.

Topfzeit

Ca. 1 Arbeitstag

Eine weitere Verlängerung der Topfzeit ist nicht möglich.

Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

Auftragstechnik

Auftragsverfahren	Streichen	Rollen	Becherpistole
Auftrag	1 – 2 x		
Spritzdüse (Ø mm)	-	-	1,8 – 2
Spritzdruck (bar)	-	-	2 – 2,5
	Epoxi-Streichverdünnung 8012		Epoxi-Spritzverdünnung 8011
Verdünnerzugabe in %	ca. 5 – 10		ca. 20 – 25
Ergiebigkeit pro Auftrag (m ² /l)	10 – 12		
¹⁾ Ergiebigkeit inkl. Verdünnungszugabe und Spritzverlust			

Die Form, die Beschaffenheit und die Feuchtigkeit des Untergrundes beeinflussen den Verbrauch/die Ergiebigkeit. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trockenzeiten

(Raumtemperatur 20°C)



Überlackierbar	nach ca. 3 – 4 Stunden
Schleifbar	nach ca. 12 Stunden

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 (zu schnelle Antrocknung).

Reinigung Arbeitsgeräte

Sofort nach Gebrauch mit Epoxi-Streichverdünnung 8012 oder Epoxi-Spritzverdünnung 8011 oder Aceton-Waschmittel 8001.

UNTERGRUND

Untergrundart	Eisen und Stahl, NE-Metalle und beschichtungsfähige Kunststoffe, MDF-Platten
Untergrundbeschaffenheit	<p>Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fett, Wachs, Silikon, Harz etc. und frei von Holzstaub sein, sowie auf Eignung zur Beschichtung geprüft werden.</p> <p>Bitte ÖNORM B 2230 Teil 3 beachten.</p> <p>Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler- und Lackierarbeiten.</p> <p>Nicht tragfähige Beschichtungen sind grundrein zu entfernen.</p>
Untergrundvorbereitung	<p>Eisen und Stahl Metallisch blank entrostet. Fettige oder ölige Verunreinigungen gründlich mit Entfetter 8009 entfernen.</p> <p>Zink, Aluminium und andere NE-Metalle Mit Schleifvlies und Entfetter 8009 matt anschleifen.</p> <p>Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe Mit Schleifvlies und Entfetter 8009 matt anschleifen.</p> <p>MDF-Platten Mit Körnung 150 anschleifen und reinigen.</p> <p>Altanstriche Mit Körnung 120 anschleifen und reinigen. Nicht tragfähige, lose Anstriche entfernen. Auf alten Kunstharzlacken ist die Anstrichverträglichkeit zu prüfen (Gefahr des „Hochziehens“). Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.</p>

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Grundbeschichtung	<p>Eisen und Stahl <i>Innenbereich:</i> 1 x 2K-Epoxi-Grund 5604 <i>Außenbereich:</i> 2 x 2K-Epoxi-Grund 5604</p> <p>Zink, Aluminium und andere NE-Metalle 1 x 2K-Epoxi-Grund 5604</p> <p>Eloxiertes Aluminium und Edelstahl sehr gut matt anschleifen und innerhalb 60 Minuten mit 2K-Epoxi-Grund 5604 grundieren.</p> <p>Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe 1 x 2K-Epoxi-Grund 5604</p> <p>Wegen der Vielzahl an Kunststoffen wird eine Haftungsprüfung empfohlen.</p> <p>MDF-Haustüren Fräsungen und Kanten mit 2K-Epoxi-Grund 5604 vorstreichen.</p> <p>Zwischentrocknung: ca. 4 Stunden</p> <p>Ganzflächig überspritzen.</p> <p>Zwischentrocknung: über Nacht</p> <p>Glättschliff Körnung 240</p>
--------------------------	---

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

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

Zwischenschliff



Körnung 240

Schleifstaub entfernen.

Zwischen- bzw. Schlussbeschichtung

2K-Epoxi-Grund 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

Hellgrau
Weiß

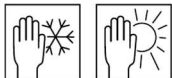
5604071698
5604071806

Zusatzprodukte

Epoxi-Hardener 8442
Epoxi-Streichverdünnung 8012
Epoxi-Spritzverdünnung 8011
Aceton-Waschmittel 8001
Entfetter 8009

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.

Angebrochene Gebinde gut verschließen und möglichst rasch verbrauchen.

Technische Daten

VOC-Gehalt EU-Grenzwert für 2K-Epoxi-Grund (Kat. A/h):
750 g/l (2010). 2K-Epoxi-Grund enthält
maximal 580 g/l VOC.

GISCODE

RE75

Sicherheitstechnische Angaben



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.

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.
