

Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309

2-komponentiger, wasserverdünnter
Spezialhaftgrund



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Spezieller 2-Komponenten- Haftgrund auf Basis von wasseremulgiertem Epoxidharz. Für viele Problemuntergründe wie Eisen, Stahl, NE-Metalle, Zink, Aluminium (nicht für eloxiertes Aluminium), Hart-Kunststoffe, Polyester, Resopal, glasierte Fliesen, Glas usw. im Innen- und Außenbereich. Ideal als Haftvermittler auf starren, nicht saugfähigen Untergründen, sowie als aktiver Korrosionsschutzgrundierung auf entrostetem Eisen, Stahl oder verzinkten Flächen.

Eigenschaften

- Wasserverdünnt
- Sehr gute Haftung
- Aktiver Korrosionsschutz
- Leicht verarbeitbar
- Hervorragender Verlauf
- Schnell trocknend
- Hoch abriebfest

Farbton

Weiß

Glanzgrad

Matt

Dichte

Ca. 1,40 g/cm³

Bindemittelart

Polyamin und wasseremulgierendes 2-Komponenten- Epoxidharz

Inhaltsstoffe

Nach Vdl-Richtlinie Bautenanstrichmittel:

Haftprimer: Polyamin, Titandioxid, Extender, aktives Rostschutzpigment, Wasser, Additive, Konservierer

Härter: wasseremulgiertes Epoxidharz, Wasser, Alkohol, Methyl- und Benzyl-Isouthiazolinon. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Informationen für Allergiker unter Tel. 0800 63333782.

Produkt- Code

REO

Untergrund

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, fettfrei und frei von Verunreinigungen sowie trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Algen, Moosen, Harzen, Wachsen, Ölen, etc. sein. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln: siehe Anhang.

Technisches Merkblatt

Anmischen	Härter Komp. B, dem Stammlack zugeben und intensiv 2-3 Minuten mischen. Auf absolut homogenes Durchmischen achten. Es ist darauf zu achten, dass die Gebinde- Wandzonen mit in den Mischvorgang einbezogen werden, ggf. umfüllen.												
Mischungsverhältnis	600g Stammlack : 400g Härter												
Topfzeit	Kein erkennbares Ende der Topfzeit. Überschreitung führt zu niedriger Festigkeit und Haftverlust. Bei + 23°C und 60% rel. Luftfeuchte höchstens 2 Stunden. Veränderte Temperaturen verkürzen bzw. verlängern die Topfzeit.												
Anstrichaufbau/ Verarbeitung	ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309 kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Grundbeschichtung mit max. 10% Wasser verdünnt ausführen. Auf gleichmäßigen Auftrag achten. Nur soviel Material anmischen, wie auch innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Bei Spritzverarbeitung auf Spritzkonsistenz einstellen. Zum Schleifen wird ein Schleifpapier oder Schleifvlies (320 – 400er Körnung) empfohlen.												
Schlussbeschichtung	Mit allen Profi Tec Acryl-, Alkydharz- und 2K- Lacken.												
Spritztable	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">Spritzverfahren</th> <th style="width: 33%;">Airless</th> <th style="width: 33%;">Luftunterstütztes Airless-Verfahren</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Spritzdruck</td> <td>130 - 150 bar</td> <td>40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar</td> </tr> <tr> <td>Düsengröße in Inch</td> <td>0,010 – 0,013</td> <td>0,010 – 0,013</td> </tr> <tr> <td>Verdünnung</td> <td>Max. 5%</td> <td>Max. 5%</td> </tr> </tbody> </table>	Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren	Spritzdruck	130 - 150 bar	40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar	Düsengröße in Inch	0,010 – 0,013	0,010 – 0,013	Verdünnung	Max. 5%	Max. 5%
Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren											
Spritzdruck	130 - 150 bar	40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar											
Düsengröße in Inch	0,010 – 0,013	0,010 – 0,013											
Verdünnung	Max. 5%	Max. 5%											
Verbrauch	Ca. 140-170 ml/m ² je nach Untergrundbeschaffenheit. Für die exakte Kalkulation bietet ein Probeanstrich am Objekt die beste Gewähr.												
Verdünnung	Mit max. 10% Wasser.												
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zusatz von Spülmittel.												
Trockenzeit	Bei +20°C und 60% rel. Luftfeuchte nach ca. 3 Std. mit wässrigen, nach ca. 16 Stunden mit lösemittelhaltigen Beschichtungen überstreichbar. Bei niedrigeren oder höheren Temperaturen bzw. Luftfeuchtigkeit verlängern oder verkürzen sich die Trocknungszeiten. Aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, sonst kommt es zu Oberflächen- bzw. Haftungsstörungen.												
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C bzw. über + 30°C verarbeiten. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten, die rel. Luftfeuchte darf während der Verarbeitung und des Trocknungsprozess 80% nicht überschreiten.												
Verpackungsgrößen	1 kg Kombigebinde: 0,6 kg Stammlack + 0,4 kg Härter												

Technisches Merkblatt

Lagerung | Kühl, trocken, frostfrei

Hinweise

VOC- Gehalt	Sicherheitshinweis: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010), Dieses Produkt enthält max. 20g/l VOC.
Sicherheitsratschläge	Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Spritznebel nicht einatmen. Während und nach der Bearbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen und der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen. Bei wasserverdünnbaren Produkten die Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser und Seife reinigen. Evtl. Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV- Abfallschlüssel Nr. 080112.

Anhang

Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neubeschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, kreibenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigenden Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen. Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

Technisches Merkblatt

Untergrund	Vorbereitung / Beschaffenheit	Grundierung
Keramische Flächen	Keramische Untergründe grundsätzlich nach Nassreinigung (Anlauer) zusätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder Schleifvlies sorgfältig anschleifen.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309.
Pulverbeschichtung	Pulverbeschichtungen sind vorher auf Anstrichverträglichkeit (Silicon) zu prüfen. Pulverbeschichtungen grundsätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder Schleifvlies sorgfältig anschleifen.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309.
Zink	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Zinkreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 5.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309.
Metallisch blankes Aluminium AIMn	Oberfläche mit Nitro- Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universalverdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr im Lappen zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309. In jedem Fall ist vor der Beschichtung eine Haftungsprüfung durchzuführen.
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten! Siehe BFS- Merkblatt Nr. 22.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309.
Altanstrich	Tragfähige Altanstriche anschleifen, reinigen und auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebandtest und Anstrichtest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	Grundanstrich 1-2x mit ProfiTec Premium 2K Epoxi- Haftgrund P 309.

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 0800/ 63333782.

Meffert AG
Farbwerke

Meffert AG Farbwerke

Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach
Telefon 06 71 / 8 70-0 • Telefax 06 71 / 8 70-397
Anwendungstechnik 06 71 / 8 70-326/327/329
e-mail: anwendungstechnik@meffert.com
www.profitec.de

Technische Information Stand 04/2014