FEIDOPUR PRIMER ZG23-G1

2K-PU-Grundierung

FEIDOPUR PRIMER ZG23-G1 ist ein hochwertiger, zweikomponentiger Grundierfüller auf Basis eines speziellen Polyurethanharzes. Er bietet eine seidenmatte Oberfläche und hervorragende Verarbeitungseigenschaften. ZG23-G1 ist schleifbar, vorübergehend nicht kreidend und daher für die Lagerung im Freien geeignet.

Mit aktiver Pigmentierung bietet es einen hervorragenden Korrosionsschutz für Stahlteile, die anspruchsvollen industriellen Bedingungen ausgesetzt sind. Häufige Anwendungen sind der Nutzfahrzeugbau sowie der Bau von Behältern, Anlagen, Motoren und Maschinen.

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich	Maschinen, Stahlbauteile, Transportgeräte
Empfohlenes Substrat	Stahl
Bindemittel	Polyurethan
Festkörpergehalt	49 ±2 Volumen-%
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 498 g/l (DIRECTIVE 2010/75/EU) Der angegebene VOC-Wert ist der Durchschnittswert für werkseitig hergestellte Produkte und kann daher für Produktvarianten variieren, die in diesem technischen Datenblatt behandelt werden.
Theoretischer Verbrauch	

Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m^2/l)
50	100	9,8
100	200	4,9

Praktischer Verbrauch	Der Verbrauch hängt u.a. von der eingesetzten Arbeitsmethode, der Beschaffenheit der zu streichenden Fläche sowie beim Spritzen vom Grad des Oversprays ab.
Farbtöne	weiß, beige, RAL 7012, RAL 7037, RAL 1013, RAL 7016, ca. RAL 3009 Weitere Farbtöne laut Vereinbarung.
Glanzgrad (60°)	Matt
Härter	Komp. B: FEIDOPUR HARDENER ZH70-01
Mischungsverhältnis (A:B)	2:1 Volumenteil / Volumenteile
Topfzeit	Ca. 5 h (+20 °C)
Verdünner	FEIDOSOLV VZ46
Dichte	1,5 g/ml (je nach Farbton)

Lagerung	Die Lagerstabilität beträgt 1 Jahr im ungeöffneten Gebinde. Muss kühl und in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden. Die beste Lagerungstemperatur ist +5 - +25°C. Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit, und deshalb muss das geöffnete Gebinde sorgfältig geschlossen aufbewahrt sein. Vor Hitze und Frost schützen!

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung

Alle Verunreinigungen, die die Oberflächenvorbereitung und das Auftragen der Farbe erschweren können, sowie auch wasserlösliche Salze, sind mit Methoden für Schmutz- und Fettentfernung zu entfernen.

STAHLOBERFLÄCHEN: Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Vorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). In jedem Fall sind haftungsmindernde Rückstände wie Öl, Fett, Staub, Walzhaut, usw. zu entfernen.

Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.
Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.

Auftragsverfahren

Airless Spritzen, Luftunterstütztes Airless-Spritzen, Konventionelles Spritzen, Pinsel, Farbrolle

Auftragen

Beim Vermischen ist die Topfzeit der Mischung zu beachten. Stammfarbe und Härter vor der Verwendung vermischen und gründlich bis zum Boden des Gefäßes umrühren. Es wird empfohlen maschinell zu mischen, zum Beispiel mit einer langsam rotierenden Handbohrmaschine ausgestattet mit einem Mixeraufsatz. Nachlässiges Umrühren oder unrichtiges Mischungsverhältnis verursachen ungleichmäßige Härtung und verschlechtern die Eigenschaften des Lackfilms.

Vor Verarbeitung gut aufrühren.
Bei Ausbesserungsarbeiten oder auf kleinen Flächen kann auch mit Pinsel oder Rolle gearbeitet werden.

	Airless Spritzen	**Luftunterstütztes Airless-Spritzen**	**Konventionelles Spritzen**
Verdünner	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ46	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ46	0 – 5 % FEIDOSOLV VZ46
Verarbeitungs-viskosität	Lieferform	Lieferform	20 – 25 s DIN 4
Düse	0,011 – 0,013"	0,011 – 0,013"	1,4 – 1,8 mm
Materialdruck	120 bar	min. 100 bar	–
Luftdruck	–	2,5 – 3,0 bar	4,0 – 5,0 bar

Arbeitsbedingungen	Die zu behandelnde Oberfläche muss trocken sein. Während der Verarbeitung und des Trocknens muss die Temperatur sowohl der Luft, der Fläche als auch des Produkts über +5°C und unter +35°C liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 85% nicht übersteigen. Die Temperatur der zu streichende Oberfläche muss mindestens +3°C über dem Taupunkt der Luft liegen. Während der Anwendung wird eine gute Belüftung empfohlen.
Trocknungszeit	+20°C / 65 % RH (Trockenschicht 60 µm)
- staubtrocken	ca. 30 min
- grifffest	ca. 2 h
- durchgehärtet	ca. 24 h
Überlackierbar	Das Produkt erreicht die endgültige Härte und Haltbarkeit unter normalen Bedingungen nach etwa 2 Wochen.

Oberflächentemperatur	**Mit sich selbst oder mit 2K-PU-Lacken der FEIDOPUR-Serie, z. B. ZD55, ZD35**	
	Min.	Max.*
+20°C	30 min	48 h

* Maximale Überlackierungsintervalle ohne aufrauen.
Eine vollständig saubere Oberfläche ist zwingend erforderlich, um die optimale Haftung beim Überlackieren zu gewährleisten. Ist das maximale Überlackierintervall überschritten, muss die Oberfläche vor der Überlackierung aufgeraut werden. Höhere Schichtdicken und hohe Luftfeuchtigkeit während der Trocknung verlängern die Trockenzeiten und können die Lackiereigenschaften beeinflussen.

Reinigung	FEIDOSOLV VZ46

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen	Siehe Sicherheitsdatenblatt. Der Härter und die gebrauchsfertige Mischung enthalten Isocyanate. Bei unzureichender Ventilation und besonders bei Spritzapplikation empfehlen wir Verwendung von einem zwangsbelüfteten Atemschutzgerät. Bei kurzer oder zeitweiliger Arbeit kann ein Atemschutzgerät mit Kombinationsfilter A2-P2 verwendet werden. Dabei müssen Augen und Gesicht geschützt werden.

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltanforderungen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.