

FEIDOPUR PRIMER ZG23-G3

2K-PU-Grundierung

FEIDOPUR PRIMER ZG23-G3 ist ein hochwertiger, zweikomponentiger Grundierfüller auf Basis eines speziellen Polyurethanharzes. Er bietet eine seidenmatte Oberfläche und hervorragende Verarbeitungseigenschaften. ZG23-G3 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	51 ±2 Volumen-%									
Flüchtige organische Verbindung (VOC)	Ca. 465 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	<table border="1"><thead><tr><th>Trockenschicht (µm)</th><th>Nassschicht (µm)</th><th>Theoretischer Verbrauch (m²/l)</th></tr></thead><tbody><tr><td>50</td><td>95</td><td>10,2</td></tr><tr><td>80</td><td>155</td><td>6,4</td></tr></tbody></table>	Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)	50	95	10,2	80	155	6,4
Trockenschicht (µm)	Nassschicht (µm)	Theoretischer Verbrauch (m ² /l)								
50	95	10,2								
80	155	6,4								
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 1013, RAL 7016 Weitere Farbtöne laut Vereinbarung.									
Glanzgrad (60°)	Matt									
Härter	Komp. B: FEIDOPUR HARDENER ZH87-02 oder FEIDOPUR HS HARDENER ZH87-06 LONG oder FEIDOPUR WINTER HARDENER ZH72									
Mischungsverhältnis (A:B)	3:1 Volumenteil / Volumenteile									
Topfzeit	Ca. 5 h (+20°C)									
Verdünner	FEIDOSOLV VZ46									

Dichte	1,3 - 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	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Der Ort und die Zeit der Vorbereitung sind so zu wählen, dass die vorbereitete Fläche vor der nachfolgenden Oberflächenbehandlung nicht schmutzig oder feucht wird.</p> <p>Anweisungen über die Oberflächenvorbereitung sind in Normen EN ISO 12944-4 und ISO 8501-2 zu finden.</p>
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.

