

---

<b>TYP</b>	2-Komponenten säurehärtender Primer.
<b>VERWENDUNG</b>	Primer für Spanplatte und MDF bevor eine Lackierung mit Email.
<b>SPEZIELLE EIGENSCHAFTEN</b>	Medium thixotrop Primer mit gutem Fließvermögen, Fülle und Schleifbarkeit. Erfüllt die E1 Anforderung an Formaldehydausscheidung.

---

**TECHNISCHE DATEN**

<b>Lieferviskosität</b>	35-45 s DIN 6, 20 °C.
<b>Dichte</b>	Ca. 1,28 kg/l
<b>Festkörper, Gewichts-%</b>	Ca. 66 %
<b>Totaler Festkörpergehalt</b>	Ca. 840 g/l
<b>Flüchtige organische Verbindungen (VOC)</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
<b>Aufbewahrung</b>	Lagerbeständigkeit: Siehe Etikett. Muss in dicht schließender Verpackung aufbewahrt werden.
<b>Auftragsmethode</b>	Spritzen, Gießverfahren.

**GEBRAUCHSANWEISUNG**

<b>Auftragsdaten</b>	Mischungsverhältnis: 10 Teile Primer Ca. 1,5 Teil TEKNOCOAT HARDENER 1399 Für Spritzen: Ca. 2,5 Teile TEKNOSOLV 1181/1182 zur Viskosität 25 s DIN 4, 20 °C Für Gießverfahren: Ca. ½ Teil TEKNOSOLV 1181/1182 zur Viskosität 35 s DIN 4, 20 °C
----------------------	--

Potlife: 24 Stunden bei Verdünnung zur 25 s DIN 4 bei 20 °C.

<b>Trocknung</b>	Bei 55 % RH:	<u>20 °C</u>	<u>40 °C</u>	<u>60 °C</u>
	Schleiftrocken:	3 Stunden	45 Minuten	10 Minuten
	Stapelbar:	16 Stunden	60 Minuten	15 Minuten

Die Trockenzeiten basieren auf der applizierten Menge von 150 g nasser Lack je m<sup>2</sup>.

Nach der Trocknung bei erhöhten Temperaturen müssen die Werkstücke vor dem Stapeln bis auf 30 °C heruntergekühlt werden.

<b>Empfohlene Auftragsmenge</b>	Max. 2 x 150 g nasser Lack je m <sup>2</sup> .
<b>Reinigung</b>	TEKNOSOLV 1181.

<b>SICHERHEITSDATEN</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
-------------------------	------------------------------

<b>SONSTIGES</b>	Vor und nach dem Zusetzen von dem Härter muss der Primer gründlich gerührt werden. Darf nicht bei Temperaturen unter 18 °C appliziert oder getrocknet werden. Darf nicht bei einer relativen Luftfeuchte über 70 % appliziert oder getrocknet werden.
------------------	---

---