



SHOP PRIMER PN.1722.BE

Polyvinyl-, schweißbarer, antikorrosiver 1K-Primer



**Landwirtschaftliche
Maschinen, Bau- und
Erdbewegungs-
maschinen (ACE)**



**Busse und
Lkw-Fahrer-
häuser**



**Nutzfahrzeuge
und Krane**



**Gabelstapler
und Förder-
technik**



**Maschinen und
technische
Ausrüstung**

PRODUKTDESCHEIBUNG

Hochwertiger, korrosionsbeständiger, schweißbarer 1K-Shop-Primer für vielfältige Anwendungen. Als niedermolekularer Shop-Primer haftet er sehr gut auf den meisten Stahllarten sowie auf Aluminium und verzinktem Stahl.

Er zeichnet sich durch sehr kurze Trocknungszeiten und Überlackierbarkeit aus. Dank seiner langen Haltbarkeit nach Öffnung (bis zu 6 Monate) kann er erfolgreich als temporäre Schutzgrundierung eingesetzt werden – z. B. im Stahlbau. Er ist mit 1K- und 2K-Produkten überlackierbar. Es wird jedoch nicht empfohlen, Polyester-Spachtel direkt auf diesen Primer aufzutragen. Hervorragende Haftung und Korrosionsschutz machen ihn ideal zum Schutz von Industriemaschinen und -anlagen, aber auch für den Einsatz im Oldtimerbereich oder bei landwirtschaftlichen Maschinen. Dieser Primer ist schweißbar, da beim Schweißen keine toxischen Gase freigesetzt werden. Die exzellente Oberflächenglätte ermöglicht den Einsatz in „Nass-in-Nass“-Systemen.

In Kombination mit Simplex-Decklacken entsteht eine dauerhafte Beschichtung mit sehr gutem Korrosionsschutz. Er widersteht sogar Ofentrocknung bei Temperaturen bis zu 160 °C.

TECHNISCHE DATEN

Dichte bei 20 °C	1 +/-0,02	
Lieferviskosität	50-70 sec. (DIN-4)	
Festkörpergehalt Komponente A	38,6 %	nach Gewicht
	25,6 %	nach Volumen
VOC-Gehalt des Produkts	592 g/l	
VOC-Gehalt der Mischung (A+B)	774 g/l	
Verfügbare Farben	●	
Verfügbare Verdünnungen	PM.7530	
Glanzgrad bei 60 °C	~15% (halb-matt)	
Theoretische Ergiebigkeit	11-12m ² (30µm)	



GEEIGNETE UNTERGRÜNDE FÜR DIE APPLIKATION DES PRODUKTS

Stahl, Aluminium, verzinkter Stahl, Polyesterlamine (GFK)



OBERFLÄCHENVORBEREITUNG VOR DEM LACKIEREN

In jedem Fall sollte die Oberfläche vor dem Lackieren frei von Schmutz, Oxiden und Fett sein. Zum Entfetten der Oberfläche kann der schnell verdunstende **CP 015** oder der langsam verdunstende **CP 016** Entfetter verwendet werden.

Stahl, Schwarzstahl

Die Grundierung haftet direkt auf nicht angerauten Stahloberflächen, die gründlich gereinigt und entfettet wurden. Für beste Ergebnisse wird empfohlen, die Oberfläche mindestens auf Sa2.5 vorzubereiten oder manuell mit Schleifmitteln auf St3-Qualität zu mattieren.

Aluminium

Die Oberfläche gründlich entfetten und reinigen. Für eine bessere Haftung empfehlen wir, die Oberfläche mindestens mit einem Vlies (maroon oder rot 320) oder Schleifmitteln anzurauen.

Verzinkter Stahl

Es wird grundsätzlich empfohlen, die Oberfläche mit einem Schleifmittel leicht zu anzurauen. Aufgrund unterschiedlicher Zinkqualitäten ist ein vorheriger Haftungstest empfehlenswert. Die verzinkte Oberfläche sollte vor dem Lackieren ausreichend abgelagert sein.

Polyesterlamine (GFK)

Gründliche Reinigung und Entfettung der Oberfläche. Zur Verbesserung der Haftung wird empfohlen, die Oberfläche mindestens mit einem Vlies (maroon oder rot 320) oder Schleifmitteln anzurauen.



PRODUKTVORBEREITUNG

Mischungsverhältnisse mit Verdünnern

Als 1K-Produkt erfordert es lediglich eine Verdünnung von 50 bis 70 % mit dem PM.7530 Alkyd-Verdünner – je nach Bedarf und gewählter Applikationsmethode.



APPLIKATION

Die Substrattemperatur sollte mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.
Die Anwendung in gut belüfteten Räumen wird empfohlen.



KONVENTIONELLES SPRITZVERFAHREN Konventionelle Lackierpistole / Airspray / Membranpumpe			
Düse	Luftdruck	Luftunterstützter Druck	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm at 20°C
1,5-1,8	2-3 BAR	not applicable	15-20 sec.



AIRMIX			
Düse	Luftdruck	Luftunterstützter Druck	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm at 20°C
0,011-0,015	2-3 BAR	1,5-2,8 BAR	22-30 sec.



Applikation

1,5-2 Schichten
jeweils 20-50 µm



ABLÜFTZEIT

5-10 Minuten –
abhängig von
der Nassschicht-
dicke (WFT)



TROCKNUNGSZEIT

Staubtrocken	15-20 Min bei 20°C
Griffest	1 h bei 20°C
Klebebandfest	6 h bei 20°C
Oberflächentrocken	30-45 Min bei 20°C
Durchgetrocknet	30 Tage

Die Produkte sollten in fest verschlossenen Behältern in einem belüfteten und kühlen Raum gelagert werden.
Empfohlene Lagertemperatur: 5–30 °C.
Vor Sonneneinstrahlung schützen.
Haltbarkeit: 24 Monate ab Herstellungsdatum.