



SIMPUR PM.1321.EK

Polyurethan-Grundierung GRAU



Landwirtschaftliche Maschinen, Bau- und Erdbewegungsmaschinen (ACE)



Busse und Lkw-Fahrerhäuser



Nutzfahrzeuge und Krane



Gabelstapler und Fördertechnik



Maschinen und technische Ausrüstung

PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertige Polyurethan-Antikorrosionsgrundierung für ein breites Anwendungsspektrum.

Besonders empfohlen für „Nass-in-Nass“-Systeme aufgrund der kurzen Überlackierzeit (schon nach 20 Minuten*) und der fehlenden Neigung zum „Glanzziehen“.

Sie hinterlässt eine glatte und gleichmäßige Oberfläche, was zu einer hochwertigen Lackierung nach dem Auftragen des Decklacks führt.

Ein zusätzlicher Vorteil ist die schnelle Schleifbarkeit der Grundierung – bereits nach ca. 90 Minuten bei einer Schichtdicke von 80 Mikrometern Trockenschichtdicke (DFT).

Dank ihrer guten Thixotropie eignet sie sich hervorragend sowohl für die klassische Airspray-Applikation als auch für Airless- und Airmix-Hochdruckverfahren.

Sie kann mit verschiedenen 2K-Produkten überlackiert werden. Die besten visuellen Ergebnisse und ein hoher Glanzgrad werden in Kombination mit dem Polyurethan-Polyester-Decklack **SIMPLEX PM.2219.XB** erzielt.

TECHNISCHE DATEN

Dichte bei 20 °C	1,47 +/- 0,02 kg/dm ³	
Lieferviskosität	1420 mPas (viscometer)	
Festkörpergehalt Komponente A	68 %	nach Gewicht
	46,5 %	nach Volumen
Festkörpergehalt Mischung A+B	61,2 %	nach Gewicht
	50 %	nach Volumen
Festkörpergehalt verarbeitungsfertiges Produkt (A+B+C)	55,6 %	nach Gewicht
	49,2 %	nach Volumen
VOC-Gehalt des Produkts	468,3 g/l	
VOC-Gehalt der Mischung (A+B)	529 g/l	
Verfügbare Farben	○ ● (ähnlich RAL 7035)	
Verfügbare Härter	PM.6330, PM.6230 (standard), PM.6240 (langsam), PM.6250 (schnell)	
Verfügbare Verdünnungen	PM.76230 (standard), PM.7240 (langsam)	
Glanzgrad bei 60 °C	~ 10 GU	
Theoretische Ergiebigkeit	7-8 m ² (50 µm)	

Rezeptur des Produkts gemäß VOC-Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Reduzierung von VOC sowie Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsstandards für Anlagen) Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte durchlaufen zahlreiche werkseitige Tests, wodurch sie höchsten Anforderungen gerecht werden können. Es ist jedoch zu beachten, dass individuelle Bedingungen bei Lagerung, Vorbereitung und Applikation das Beschichtungsergebnis beeinflussen können. Die Gewährleistung höchster Beschichtungsqualität ist nur bei Verwendung des Produkts in Kombination mit weiteren Erzeugnissen desselben Herstellers und unter Beachtung der Anwendungsempfehlungen des Herstellers gegeben. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Einhaltung der Produktspezifikationen oder die Kompatibilität bei Verwendung mit Erzeugnissen anderer Hersteller. Voraussetzung für die Anerkennung von Garantieansprüchen und Reklamationen ist die korrekte Anwendung der vorgesehenen Technologie und Verarbeitungstechnik – gemäß technischem Datenblatt – sowie die Durchführung eines Probelaackierens vor der endgültigen Applikation.



GEEIGNETE UNTERGRÜNDE FÜR DIE APPLIKATION DES PRODUKTS

Stahl, Polyesterlamine und Beschichtungen mit stabilen Eigenschaften oder vorbereitet mit **SIMPLEX/PRO-FIX**-Grundierungen, die für das Überlackieren mit 2K-Produkten geeignet sind.



OBERFLÄCHENVORBEREITUNG VOR DEM LACKIEREN

Die Anwendung erfolgt auf gereinigten, geschliffenen und entfetteten Oberflächen (z. B. mit schnell verdunstendem **CP 015** oder silikonfreiem **CP 016**), oder im Nass-in-Nass-Verfahren – je nach verwendetem Primer.

Für Stahl bzw. Schwarzstahl:

Für beste Ergebnisse wird empfohlen, die Oberfläche mindestens auf Sa2.5 vorzubereiten oder manuell mit Schleifmaterialien bis St3 zu schleifen.

Für Polyesterlamine:

Die Oberfläche gründlich reinigen und entfetten. Zur Verbesserung der Haftung empfiehlt es sich, die Oberfläche mindestens mit einem Vlies (maroon oder rot 320) oder Schleifmitteln anzuschleifen.



PRODUKTVORBEREITUNG

Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünnung

KONVENTIONELLES SPRITZEN TRADITIONELLE SPRITZPISTOLE / AIRSPRAY / MEMBRANPUMPE			
NACH GEWICHT	A	B	C
6:1 (mit PM.6330)	100 g	16,67 g	12-24 g
10,5:1 (mit PM.6230)	100 g	9,52 g	11-22 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1 (mit PM.6330)	100 Teile	25 Teile	10-20 %
7:1 (mit PM.6230)	100 Teile	14,3 Teile	10-20 %
AIRMIX			
NACH GEWICHT	A	B	C
6:1 (mit PM.6330)	100 g	16,67 g	6-18 g
10,5:1 (mit PM.6230)	100 g	9,52 g	5,5-16,5 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1 (mit PM.6330)	100 Teile	25 Teile	5-15 %
7:1 (mit PM.6230)	100 Teile	14,3 Teile	5-15 %
AIRLESS			
NACH GEWICHT	A	B	C
6:1 (mit PM.6330)	100 g	16,67 g	0-18 g
10,5:1 (mit PM.6230)	100 g	9,52 g	0-16,5 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1 (mit PM.6330)	100 Teile	25 Teile	0-15 %
7:1 (mit PM.6230)	100 Teile	14,3 Teile	0-15 %



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
1,5-1,8	2 BAR	nicht anwendbar
AIRMIX		
Düse	Luftdruck	Luftunterstützter Druck
0,011-0,013	2-4 BAR	1,5-3,5 BAR
AIRLESS		
Düse	Luftdruck	Luftunterstützter Druck
0,011-0,015	2-4 BAR	nicht anwendbar



Verarbeitungs-
zeit

2-3h



Applikation

1-2 Schichten
jeweils 50-100 µm



ABLÜFTZEIT

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



Rollen-
applikation

0-2%
Verdünnung



TROCKNUNGSZEIT

Staubtrocken	15-20 Minuten bei 20°C
Griffest	45-60 Minuten bei 20°C
Klebebandfest	2 Stunden bei 20°C
Oberflächentrocken	45-60 Minuten bei 20°C
Durchgetrocknet	7 Tage
Trocknung / Einbrennen	30 Minuten bei 60°C

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.