



SHOP PRIMER PN.1463.VB

Antikorrosiver, dünnschichtiger, schweißbarer 2K-Shop-Primer



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



**Busse und
Lkw-Fahrer-
häuser**



**Nutzfahrzeuge
und Krane**



**Gabelstapler
und Förder-
technik**



**Maschinen und
technische
Ausrüstung**

PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertige, antikorrosive und schweißbare Epoxidgrundierung für vielfältige Anwendungen. Als niedermolekularer Shop-Primer haftet sie sehr gut auf den meisten Stahlarten sowie auf Aluminium und verzinktem Stahl. Sie zeichnet sich durch sehr kurze Trocknungszeiten und Überlackierbarkeit aus. Dank hervorragender Haftung und Korrosionsschutzeigenschaften eignet sich das Produkt ideal für den Schutz von Industriemaschinen und -anlagen, für den Einsatz im Oldtimer-Bereich sowie zum Schutz kleinerer Bauteile. Es kann auch als Haftvermittler verwendet werden. Diese Grundierung ist schweißbar, da sie beim Schweißen keine toxischen Gase freisetzt. Die ausgezeichnete Oberflächenglätte ermöglicht den Einsatz in schnellen „Nass-in-Nass“-Systemen und in Anwendungen, bei denen Spachtelmasse notwendig ist.

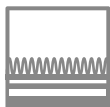
In Kombination mit Simplex-Decklacken entsteht eine dauerhafte Beschichtung mit sehr guten Korrosionsschutzeigenschaften.

TECHNISCHE DATEN

Dichte bei 20 °C	1,32 +/-0,02	
Lieferviskosität	70 KU	
Festkörpergehalt Komponente A	58,5%	nach Gewicht
	39,2%	nach Volumen
Festkörpergehalt Mischung A+B	47,6%	nach Gewicht
	31,3%	nach Volumen
VOC-Gehalt des Produkts	580 g/l	
VOC-Gehalt der Mischung (A+B)	592 g/l	
Verfügbare Farben	●	
Verfügbare Härter	PN.6460	
Verfügbare Verdünnungen	PM.7430	
Glanzgrad bei 60 °C	<5% (Vollmatt)	
Theoretische Ergiebigkeit	8-9 m ² (40µm)	

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 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 Probelackierens vor der endgültigen Applikation.

Multichem Sp. z o.o. | 62-030 Luboń, ul. Przemysłowa 2 | tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 32 | e-mail: info@multichem.pl www.multichem.pl



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

Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünnung



KONVENTIONELLES SPRITZVERFAHREN Konventionelle Lackierpistole / Airspray / Membranpumpe			
Nach Gewicht:	A	B	C
3:1	100 g	33 g	10-21 g
Nach Volumen:	A	B	C
2:1	100 Teile	50 Teile	10-20%



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
1,4-1,8	2-3 BAR	not applicable	15-20 sec.



Applikation

1,5-2 Schichten
jeweils 20-40 µm



ABLÜFTZEIT

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



TROCKNUNGSZEIT

Staubtrocken	15-20 Mi bei 20°C
Griffest	1 h bei 20°C
Klebebandfest	6 h bei 20°C
Oberflächentrocken	30-45 Min bei 20°C
Durchgetrocknet	7 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.