simplex

SIMPOX PM.1422.RE

Schnell trocknender Epoxid-Primer

Maschinen für Landwirtschaft und Bauwesen

Busse und Sattelzugmaschinen

Fahrzeuge und Maschinen zu Nutzzwecken

Gabelstapler und Hebezeuge

Maschinen und Technische Vorrichtungen

PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertiger Epoxid-Primer mit Zinkphosphat. Überall dort, wo die Qualität der Beschichtung und die Geschwindigkeit und Effizienz des Verfahrens wichtig sind, ist dieser Primer eine ausgezeichnete Wahl.
Die schnelle Trocknungszeit (ca. 45 Minuten) und **die Möglichkeit, bereits nach ca. 3 Stunden** zu schleifen, ermöglichen verbesserte Lackiervorgänge.
Die Thixotropie des Produkts ermöglicht es, bis zu 200 Mikrometer Produkt aufzutragen, ohne dass Anzeichen von Ablaufen auftreten und gleichzeitig eine gute Glätte ohne Schleifen zu gewährleisten.
Die Grundierung kann auf verschiedene Arten von Stahl, Aluminium oder verzinkten Oberflächen aufgetragen werden. Sie haftet hervorragend auf gereinigtem und entfettetem, unbehandeltem Stahl.
Es kann mit allen Arten von 2K-Produkten umlackiert werden. In Verbindung mit **SIMCRYL PM.2119.XU** und **PM 2112.XU** sowie **SIMPUR PM.2219.XB** und **PM.2212.XB** wird ab einer Dicke von 120 µm des Gesamtsystems ein Korrosionsschutz auf C4-M-Niveau (nach UNE-EN ISO 12944) erreicht.

TECHNISCHE DATEN

Dichte bei 20°C	1,48 ± 0,01 kg/l	
Viskosität bei Lieferung	8” ± 2 DIN8 (sek.)	
Feststoffgehalt der Komponente A	72,2 %	nach dem Gewicht
	49,3 %	nach dem Volumen
Feststoffgehalt des Gemischs A+B	65,1 %	nach dem Gewicht
	53,4 %	nach dem Volumen
Feststoffgehalt in RFU (A+B+C)	56,6 - 59,2 %	nach dem Gewicht
	47,17 - 49,3 %	nach dem Volumen
V.O.C. des Produkts	411 g/l	
V.O.C. im Gemisch (A+B)	489 g/l	
Verfügbare Farben	●	
Verfügbare Härtemittel	Härter für Epoxid **PM.6430** Standard	
Verfügbare Verdünner	**CP 030** (für Epoxid-Grundierung)	
Glanz 60°	ca. 20%	
Theoretische Leistungsfähigkeit	7-8 m² (80 µm)	

Produktformel in Übereinstimmung mit den VOC -Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Begrenzung von VOCs, Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsnormen von Anlagen). Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte werden zahlreichen Werksprüfungen unterzogen, um höchsten Ansprüchen zu genügen. Es ist jedoch wichtig, die individuellen Bedingungen der Lagerung, Vorbereitung und Anwendung zu berücksichtigen, die das Farbergebnis beeinflussen können. Die Garantie für die Aufrechterhaltung der höchsten Qualität der Beschichtung besteht darin, das Produkt nur mit Produkten des He rstellers und in Übereinstimmung mit den Empfehlungen des Herstellers zu verwenden. Der Hersteller übernim mt keine Garantie für die Einhaltung der Parameter oder die Kompatibilität der Produkte mit anderen Produkten, die nicht vom Hersteller stammen. Voraussetzung für die Anerkennung der Garantie und etwaiger Ansprüche ist die korrekte Anwe ndung der Technologie und der Technik zur Verwendung des Produkts entsprechend dem technischen Datenblatt sowie und die Durchführung einer Probelackierung vor der Multichem Sp. z o.o. I 62-030 Luboń,
ul. Przemysłowa 2 I tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 3E2n dll aec-mkieariul: ningf.o @multichem.pl www.multichem.pl

ART DES UNTERGRUNDS, AUF DEN DAS PRODUKT AUFGEBRACHT WERDEN KANN

Stahl, Aluminium, verzinkte Materialien, Polyesterlaminate

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG VOR DEM ANSTREICHEN

In jedem Fall sollte die Oberfläche vor dem Anstrich frei von allen Arten von Schmutz, Oxiden und Fetten sein. Zur Entfettung der Oberfläche kann der Schnellentferner **CP 015** oder der Langsamentferner **CP 016** verwendet werden.

Stahl, Schwarzstahl

Der Primer haftet direkt auf ungestrichenen Stahloberflächen, die gründlich gereinigt und entfettet wurden. Um beste Ergebnisse zu erzielen, wird empfohlen, die Oberfläche mit mindestens Sa2,5 vorzubehandeln oder manuell mit Schleifmitteln der Klasse St3 zu mattieren.

Aluminium

Gründliche Entfettung und Reinigung der Oberfläche. Um die Haftung zu erhöhen, wird empfohlen, die Oberfläche zumindest mit einem Vliestuch (kastanienbraun oder rot 320) oder Schleifmitteln zu mattieren. Der Primer sollte spätestens 4 Stunden nach der Behandlung der Aluminiumoberflächen aufgetragen werden.

Zinkteile

In jedem Fall ist es empfehlenswert, die Oberfläche mit einem Schleifmittel zu „fegen". Verzinkte Oberflächen sollten vor dem Anstrich gut abgelagert werden. Aufgrund der unterschiedlichen Qualität des verzinkten Materials ist es empfehlenswert, vorher einen Haftungstest durchzuführen.

Polyester-Laminat

Gründliche Entfettung und Reinigung der Oberfläche. Um die Haftung zu erhöhen, wird empfohlen, die Oberfläche zumindest mit einem Vliestuch (kastanienbraun oder rot 320) oder Schleifmitteln zu mattieren.

VORBEREITUNG DES PRODUKTS

Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünner

KONVENTIONELLE BESCHICHTUNG (HOCHDRUCKPISTOLE (RP) / LUFTSPRAY / CUP / PNEUMATIK /			
NACH GEWICHT	**A**	**B**	**C**
5:1	100 g	21 g	11-28 g
NACH AUSGABE	**A**	**B**	**C**
3:1	100 Teile	33 Teile	10-25%
AIRMIX- BESCHICHTUNG (LUFTGESCHÜTZTE DUSCHE))			
NACH GEWICHT	**A**	**B**	**C**
5:1	100 g	21 g	11-28 g
NACH AUSGABE	**A**	**B**	**C**
3:1	100 Teile	33 Teile	10-15%
AIRLESS-BESCHICHTUNG (HOCHDRUCKSPRAY, OHNE ABDECKUNG)			
NACH GEWICHT	**A**	**B**	**C**
5:1	100 g	21 g	0-6 g
NACH AUSGABE	**A**	**B**	**C**
3:1	100 Teile	33 Teile	0-5%

Produktformel in Übereinstimmung mit den VOC -Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Begrenzung von VOCs, Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsnormen von Anlagen). Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte werden zahlreichen Werksprüfungen unterzogen, um höchsten Ansprüchen zu genügen. Es ist jedoch wichtig, die individuellen Bedingungen der Lagerung, Vorbereitung und Anwendung zu berücksichtigen, die das Farbergebnis beeinflussen können. Die Garantie für die Aufrechterhaltung der höchsten Qualität der Beschichtung besteht darin, das Produkt nur mit Produkten des He rstellers und in Übereinstimmung mit den Empfehlungen des Herstellers zu verwenden. Der Hersteller übernim mt keine Garantie für die Einhaltung der Parameter oder die Kompatibilität der Produkte mit anderen Produkten, die nicht vom Hersteller stammen. Voraussetzung für die Anerkennung der Garantie und etwaiger Ansprüche ist die korrekte Anwe ndung der Technologie und der Technik zur Verwendung des Produkts entsprechend dem technischen Datenblatt sowie und die Durchführung einer Probelackierung vor der Multichem Sp. z o.o. I 62-030 Luboń,
ul. Przemysłowa 2 I tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 3E2n dll aec-mkieariul: ningf:o @multichem.pl www.multichem.pl

ANWENDUNG

Die Temperatur des Untergrunds sollte mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen. Es wird empfohlen, das Produkt in Räumen mit ausreichender Belüftung zu verwenden.

KONVENTIONELLE BESCHICHTUNG (Hochdruckpistole (RP) / Luftspray / Cup / Pneumatik /)			
Düse	**Luftdruck**	**Druck der Luftabschirmung**	**Anwendungsviskosität DIN 4 mm bei 20°C**
1,4-2,0	1,8-2,0 BAR	unzutreffend	17-25 Sek.
AIRMIX- BESCHICHTUNG (luftgeschützte Dusche)			
Düse	**Materialdruck**	**Druck der Luftabschirmung**	**Anwendungsviskosität DIN 4 mm bei 20°C**
0,011-0,015	2-3 BAR Material: 70-120 BAR	2 BAR	35-40 Sek.
NATRYSK AIRLESS (Hochdruckspray, ohne Abdeckung)			
Düse	**Luftdruck**	**Druck der Luftabschirmung**	**Anwendungsviskosität DIN 4 mm bei 20°C**
0,011-0,015	2-3 BAR Material: 70-120 BAR	unzutreffend	50-60 Sek.

Lebensdauer des Gemisches	**Anwendung**	**FLASH OFF**	**Anwendung von Rollen**
3 Std.	2 Schichten 50-100 µm jede	15-20 Min. je nach Schichtdicke (WFT)	0-5% Verdünner

TROCKNUNGSZEIT

Staubtrocken	~ 45 Min
Zum Transport	3 Std.
Zum Bekleben	3 Std.
Trocken bei Berührung	2 Std.
Vollständig trocken	7 Tage
Erwärmung	30 Min. bei 60°C

Das Produkt sollte in einer fest verschlossenen Verpackung in einem belüfteten und kühlen Raum gelagert werden. Empfohlene Lagertemperatur: 5-30°C. Vor Sonneneinstrahlung schützen. Haltbarkeitsdauer: 24 Monate ab Herstellungsdatum.

Produktformel in Übereinstimmung mit den VOC -Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Begrenzung von VOCs, Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsnormen von Anlagen). Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte werden zahlreichen Werksprüfungen unterzogen, um höchsten Ansprüchen zu genügen. Es ist jedoch wichtig, die individuellen Bedingungen der Lagerung, Vorbereitung und Anwendung zu berücksichtigen, die das Farbergebnis beeinflussen können. Die Garantie für die Aufrechterhaltung der höchsten Qualität der Beschichtung besteht darin, das Produkt nur mit Produkten des He rstellers und in Übereinstimmung mit den Empfehlungen des Herstellers zu verwenden. Der Hersteller übernim mt keine Garantie für die Einhaltung der Parameter oder die Kompatibilität der Produkte mit anderen Produkten, die nicht vom Hersteller stammen. Voraussetzung für die Anerkennung der Garantie und etwaiger Ansprüche ist die korrekte Anwe ndung der Technologie und der Technik zur Verwendung des Produkts entsprechend dem technischen Datenblatt sowie und die Durchführung einer Probelackierung vor der Multichem Sp. z o.o. | 62-030 Luboń,
ul. Przemysłowa 2 | tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 3E2n dll aec-mkieariul: ningf.o @multichem.pl www.multichem.pl