

simplex

SIMPOX PM.1422.RE

Schnell trocknender Epoxid-Primer



Maschinen für
Landwirtschaft
und Bauwesen



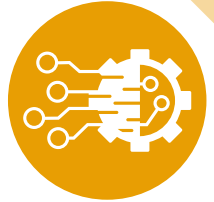
Busse und
Sattelzugmaschinen



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.

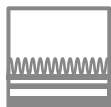
Die Thixotropie des Produkts ermöglicht es, bis zu 200 Mikrometer Produkt aufzutragen, ohne dass Anzeichen von Abfließen auftreten und gleichzeitig eine gute Glätte ohne Schleifen zu gewährleisten.

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 Verdüner	CP 030 (für Epoxid-Grundierung)	
Glanz 60°	ca. 20%	
Theoretische Leistungsfähigkeit	7-8 m ² (80 µm)	



ART DES UNTERGRUNDS, AUF DEN DAS PRODUKT AUFGEBRACHT WERDEN KANN

Stahl, Aluminium, verzinkte Materialien, Polyesterlaminat



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%



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

3 Std.



Anwendung

2 Schichten
50-100 µm jede



FLASH OFF

15-20 Min.
je nach
Schichtdicke
(WFT)



Anwendung von Rollen

0-5%
Verdüner



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.