

Produktdatenblatt

G1185V | Juni 2015

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

2K Epoxy Primer P565-5216

Produkte	Beschreibung
P565-5216	2K Epoxy Primer
P275-5221	Härter für 2K Epoxy Primer
P850-1692	HS Verdünner kurz
P850-1693	HS Verdünner normal













Produktbeschreibung:

P565-5216 ist eine universell einsetzbare 2K Epoxy Grundierung mit hervorragenden Korrosionsschutz, sehr guten Haftungseigenschaften auf vielen Untergründen, optimalen Schleifeigenschaften und bietet somit eine ideale Basis für eine langlebige und qualitativ hochwertige PKW-Lackierung und Oldtimer-Restaurierung. P565-5216 kann mit 2K HS+ Decklack P471 und Aquabase Plus Basislack P989 überlackiert werden.





Produkttyp:

Epoxidharz

VERFAHREN

	2K Epoxy Primer P565-5216 vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Volumentteile</th> <th>Gewichtsteile</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P565-5216</td> <td>4</td> <td>100 g</td> </tr> <tr> <td>P275-5221</td> <td>1</td> <td>15 g</td> </tr> <tr> <td>P850-1692/3</td> <td>0,5–1,5</td> <td>7–20 g</td> </tr> </tbody> </table> <p>Wichtig: a) 2K Epoxy Primer und Härter müssen unbedingt vor der Verdünnerzugabe umgerührt werden. b) Vor der Verarbeitung des spritzfertigen Materials muss eine Vorreaktionszeit von 10 Minuten eingehalten werden.</p>		Volumentteile	Gewichtsteile	P565-5216	4	100 g	P275-5221	1	15 g	P850-1692/3	0,5–1,5	7–20 g
	Volumentteile	Gewichtsteile											
P565-5216	4	100 g											
P275-5221	1	15 g											
P850-1692/3	0,5–1,5	7–20 g											
	Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 5 Stunden bei 20°C. Hinweis: Nach Überschreiten der Verarbeitungszeit von 5 Stunden geliert das spritzfertige Material nicht. Es wird empfohlen das Material nach überschrittener Verarbeitungszeit von 5 Stunden nicht mehr einzusetzen.												
	20–35 Sekunden DIN 4 bei 20°C												
	Düsengröße: 1,3–1,6 mm Spritzdruck: 1,8–2,5 bar												
	Max. 2 Spritzgänge (60–80 µm) mit Zwischenablüfzeit												
	Ablüfzeiten bei 20°C zwischen den Spritzgängen: 5-10 Minuten bzw. bis Oberfläche matt abgelüftet ist vor IR- oder Ofentrocknung: 15-20 Minuten bzw. bis Oberfläche matt abgelüftet ist Vor der Weiterbeschichtung mit 2K Acryl-Füller oder Self-Levelling-Primer: 45-60 Minuten												
	Ofentrocknung: 45 Minuten bei 60°C Objekttemperatur Hinweis: Objekt vor dem Schleifen auf Raumtemperatur abkühlen lassen												
	Vor der Infrarot-Trocknung muss die Oberfläche matt abgelüftet sein. Trocknungszeit IR: 10–15 Minuten abhängig von der Schichtstärke Abstand zum Objekt: 80–100 cm Max. Oberflächentemperatur: 80°C Hinweis : Objekt vor dem Schleifen auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Alle Angaben zur IR-Trocknung sind Richtwerte und abhängig von der Art und Leistung des IR-Strahlers.												
	Lufttrocknung: 8-10 Stunden bei 20°C												
	Nach forcierter Trocknung (Ofen- oder IR-Trocknung / o.a. Hinweise beachten!) und anschließendem Zwischenschliff überarbeitbar mit Nexa Autocolor PE-Spachtel und PE-Spritzfüller P565-7100												
	Excenter-Trockenendschliff (3–5 mm Excenter-Hub): P360-P400 für 2K HS+ Unidecklack P400-P500 für Aquabase Plus Basislack												

VERFAHREN

	Nassschliff: P600-P800 für 2K HS+ Unidecklack P800-P1200 für Aquabase Plus Basislack
	Nach der Trocknung und anschließendem Zwischenschliff überlackierbar mit HS+ Naß-in-Naß-Füllern, HS+ Schleifüllern und allen Decklacksystemen von Nexa Autocolor
	Für optimale Ergebnisse sollte die Schichtstärke 80 µm nicht überschreiten.
	Für die Verarbeitung der Produkte wird belüfteter Atemschutz empfohlen.

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, GFK, Werksgrundierung (KTL), ausgehärtete Altlackierung
Achtung! 2K Epoxy Primer nicht über Säureprimer oder thermoplastische Untergründe einsetzen

2. Vorbehandlung der Untergründe

Stahl

a) mechanisch

- Abwaschen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz oder Reinigungsmittel P851-61
- Schleifen mit Excenter, Körnung P180-P240 oder mit grobem, rotem Schleifpad
- Kanten, Fugen, Nieten und Nähte mit einer Edelstahlbürste gründlich nacharbeiten und ausblasen
- Nachreinigen mit Silikonentferner oder Reinigungsmittel P851-61 und mit sauberem Lappen nachreiben
- Restlösemittel aus Kanten und Fugen ausblasen

b) oder strahlen Normreinheitsgrad SA 2,5 (DIN 55928, Teil 4)

Verzinkter Stahl

- a) Reinigen mit P850-1440 / 1834 oder P851-61
- b) Schleifen mit grobem, rotem Schleifpad
- c) Nachreinigen mit P850-1440 / 1834 oder P851-61

Aluminium

a) mechanisch

- Abwaschen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz oder Reinigungsmittel P851-61
- Schleifen mit Excenter, Körnung P120-P180 oder mit grobem, rotem Schleifpad
- Kanten, Fugen, Nieten und Nähte mit einer Edelstahlbürste gründlich nacharbeiten und ausblasen
- Nachreinigen mit Silikonentferner oder Reinigungsmittel P851-61 und mit sauberem Lappen nachreiben
- Restlösemittel aus Kanten und Fugen ausblasen

b) chemisch – Vorschrift des Herstellers beachten

c) Strahlen mit eisenfreiem Strahlmittel DIN 55928, Teil 4

GfK (Glasfaserverstärktes Polyester (GfK / GF-UP))

- a) Reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang / 1834 kurz oder Reinigungsmittel P851-61
- b) Schleifen mit grobem, rotem Schleifpad
- c) Nachreinigen mit P850-1440 / 1834 oder Reinigungsmittel P851-61

Werksgrundierung (KTL), Altlackierungen

- a) Graues Schleifpad mit Silikonentferner tränken und sorgfältig reinigen/schleifen
- b) Nachreinigen mit Silikonentferner



Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der ChemVOCFarbV vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern. Diese stehen auch unter www.nexaautocolor.de zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Geschäftsbereich Nexa Autocolor
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com