

Produktdatenblatt

VOC-konform

H6000V | Juni 2018

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

2K Epoxy Primer P565-5225

Produkte	Beschreibung
P565-5225	2K Epoxy Primer
P275-5222	Härter für 2K Epoxy Primer P565-5225
P275-5223	Performance Härter für 2K Epoxy Primer P565-5225
P850-1613	Epoxy Verdünner

Produktbeschreibung:

P565-5225 ist ein Multi-Mode 2K Epoxy Primer, hellgrau, chromatfrei mit guten Korrosionsschutzeigenschaften auf blankem Metall/Substraten.

P565-5225 haftet auf einer Vielzahl von Substraten wie z.B. blanker und verzinkter Stahl, Aluminium, lackierte Oberflächen und Spachtelmassen.

P565-5225 mit zwei speziellen Härter - bilden ein flexibles und umfangreiches Paket.

Der Härter P275-5222 bietet drei Verwendungsarten - als Schleiffüller, als Isolierung unter 2K Füller oder als Nass-in-Nass Einsatz für kleine Spot Repairs / Durchschliffstellen.














Der Performance Härter P275-5223 bietet eine erweiterte Gewährleistungsfähigkeit als Schleiffüller und kann auch als Isolierung unter 2K Füller verwendet werden, sofern extreme Höchstansprüche an die Reparaturlackierung gestellt wird.

P565-5225 2K Epoxy Primer wurde für die Verwendung mit Nexa Autocolor® 2K Grundierungen 2K HS + Decklack (P471) und AQUABASE® Plus Wasserbasislack (P989) entwickelt.













Produkttyp:

Epoxidharz













SCHLEIFFÜLLER - VERFAHREN

	2K Epoxy Primer P565-5225 vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.																								
	Verwendung des Standard Härter P275-5222																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Volumenteile</th> <th>Gewichtsteile</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P565-5225</td> <td>3</td> <td>100,0g</td> </tr> <tr> <td>P275-5222</td> <td>1</td> <td>20,7g</td> </tr> <tr> <td>P850-1613</td> <td>0,8 (25%)</td> <td>15,8g</td> </tr> </tbody> </table>		Volumenteile	Gewichtsteile	P565-5225	3	100,0g	P275-5222	1	20,7g	P850-1613	0,8 (25%)	15,8g	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Volumenteile</th> <th>Gewichtsteile</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P565-5225</td> <td>3</td> <td>100,0g</td> </tr> <tr> <td>P275-5223</td> <td>1</td> <td>20,7g</td> </tr> <tr> <td>P850-1613</td> <td>1 (33%)</td> <td>19,8g</td> </tr> </tbody> </table>		Volumenteile	Gewichtsteile	P565-5225	3	100,0g	P275-5223	1	20,7g	P850-1613	1 (33%)
	Volumenteile	Gewichtsteile																							
P565-5225	3	100,0g																							
P275-5222	1	20,7g																							
P850-1613	0,8 (25%)	15,8g																							
	Volumenteile	Gewichtsteile																							
P565-5225	3	100,0g																							
P275-5223	1	20,7g																							
P850-1613	1 (33%)	19,8g																							
	<p>Wichtig:</p> <p>a) 2K Epoxy Primer und Härter müssen unbedingt vor der Verdünnerzugabe umgerührt werden.</p> <p>b) Vor der Verarbeitung des spritzfertigen Materials muss eine Vorreaktionszeit von 10 Minuten eingehalten werden.</p>																								
	<p>Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 4 Stunden bei 20°C.</p> <p>Hinweis: Es wird empfohlen das Material nach überschrittener Verarbeitungszeit von 4 Stunden nicht mehr einzusetzen.</p>																								
	23–25 Sekunden DIN 4 bei 20°C	27 –29 Sekunden DIN 4 bei 20°C																							
	<p>Düsengröße: 1,3–1,6 mm</p> <p>Spritzdruck: 1,8–2,5 bar</p>																								
	1 leichter gefolgt von 2 vollen Spritzgängen (100–120 µm) mit Zwischenablüfzeit																								
	5 - 10 Min. Zwischenablüfzeit bei 20°C	10 Min. Zwischenablüfzeit bei 20°C																							
	<p>Ofentrocknung: 30 Minuten bei 60°C Objekttemperatur</p> <p>Hinweis: Objekt vor dem Schleifen auf Raumtemperatur abkühlen lassen</p>																								
	<p>Vor der Infrarot-Trocknung muss die Oberfläche matt abgelüftet sein.</p> <p>Trocknungszeit IR: 10–15 Minuten abhängig von der Schichtstärke</p> <p>Abstand zum Objekt: 80–100 cm max. Oberflächentemperatur: 80°C</p> <p>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.</p>																								
	Lufttrocknung: 8-10 Stunden bei 20°C																								
	<p>Excenter-Trockenendschliff (3–5 mm Excenter-Hub):</p> <p>P360-P400 für 2K HS+ Unidecklack</p> <p>P360-P500 für Aquabase Plus Basislack</p>																								
	Nach der Trocknung und anschließendem Zwischenschliff überlackierbar mit HS+ Nass-in-Nass-Füllern, HS+ Schleiffüllern und allen Decklacksystemen von Nexa Autocolor																								
	Für die Verarbeitung der Produkte wird belüfteter Atemschutz empfohlen.																								

ISOLIER - VERFAHREN

	2K Epoxy Primer P565-5225 vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Volumenteile</th> <th>Gewichtsteile</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P565-5225</td> <td>3</td> <td>100,0g</td> </tr> <tr> <td>P275-5222/5223</td> <td>1</td> <td>20,7g</td> </tr> <tr> <td>P850-1613</td> <td>1,7 (56%)</td> <td>33,7g</td> </tr> </tbody> </table>		Volumenteile	Gewichtsteile	P565-5225	3	100,0g	P275-5222/5223	1	20,7g	P850-1613	1,7 (56%)	33,7g
	Volumenteile	Gewichtsteile											
P565-5225	3	100,0g											
P275-5222/5223	1	20,7g											
P850-1613	1,7 (56%)	33,7g											
	<p>Wichtig:</p> <p>a) 2K Epoxy Primer und Härter müssen unbedingt vor der Verdünnerzugabe umgerührt werden.</p> <p>b) Vor der Verarbeitung des spritzfertigen Materials muss eine Vorreaktionszeit von 10 Minuten eingehalten werden.</p>												
	<p>Die Verarbeitungszeit beträgt:</p> <p>mit Standard Härter P275-5222 ca. 3 Stunden bei 20°C.</p> <p>mit Performance Härter P275-5223 ca. 8 Stunden bei 20°C.</p>												
	16–20 Sekunden DIN 4 bei 20°C												
	<p>Düsengröße: 1,3–1,6 mm</p> <p>Spritzdruck: 1,8–2,5 bar</p>												
	1 leichter gefolgt von 1 vollem Spritzgang mit Zwischenablüßzeit												
	5 - 10 Min. Zwischenablüßzeit bei 20°C												
 	<p>Trockenzeit / Ablüßzeit vor Füller - oder Decklackauftrag</p> <p>mit Standard Härter P275-5222 ca. 10 - 20 Minuten bei 20°C (matt abgelüftet)</p> <p>mit Performance Härter P275-5223 ca. 20 - 30 Minuten bei 20°C (matt abgelüftet)</p> <p>HINWEIS: Bei Einsatz unter Self Levelling Primer P565-560x Ablüßzeit mindestens 30 Minuten</p>												
	<p>Bei Einsatz als Isolierung muss P565-5225 innerhalb von 8 Stunden überlackiert werden.</p> <p>Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor 2K Füllern, 2K HS+ P471 und Aquabase Plus Wasserbasislack.</p>												
	Für die Verarbeitung der Produkte wird belüfteter Atemschutz empfohlen.												

SPOT REPAIR / NASS-IN-NASS - VERFAHREN

	2K Epoxy Primer P565-5225 vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Volumenteil</th> <th>Gewichtsteil</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P565-5225</td> <td>3</td> <td>100,0g</td> </tr> <tr> <td>P275-5222</td> <td>1</td> <td>20,7g</td> </tr> <tr> <td>P850-1613</td> <td>1 (33%)</td> <td>19,8g</td> </tr> </tbody> </table> <p>WICHTIG: Das Spot Repair / Nass-in-Nass Verfahren darf ausschließlich nur mit dem Standard Härter P275-5222 durchgeführt werden!</p>		Volumenteil	Gewichtsteil	P565-5225	3	100,0g	P275-5222	1	20,7g	P850-1613	1 (33%)	19,8g
	Volumenteil	Gewichtsteil											
P565-5225	3	100,0g											
P275-5222	1	20,7g											
P850-1613	1 (33%)	19,8g											
	<p>Wichtig:</p> <p>a) 2K Epoxy Primer und Härter müssen unbedingt vor der Verdünnerzugabe umgerührt werden.</p> <p>b) Vor der Verarbeitung des spritzfertigen Materials muss eine Vorreaktionszeit von 10 Minuten eingehalten werden.</p>												
	Die Verarbeitungszeit beträgt: mit Standard Härter P275-5222 ca. 4 Stunden bei 20°C.												
	21–23 Sekunden DIN 4 bei 20°C												
	<p>Düsengröße: 1,3–1,4 mm</p> <p>Spritzdruck: 1,8–2,5 bar</p>												
	1 leichter gefolgt von 1 vollem Spritzgängen mit Zwischenablüßzeit												
	5 - 10 Min. Zwischenablüßzeit bei 20°C												
	Trockenzeit / Ablüßzeit vor Füller - oder Decklackauftrag mit Standard Härter P275-5222 ca. 30 - 60 Minuten bei 20°C (matt abgelüßt)												
	HINWEIS: Bei Einsatz unter Self Levelling Primer P565-560x muss die Ablüßzeit mindestens 30 Minuten betragen.												
	<p>P565-5225 muss innerhalb von 8 Stunden überlackiert werden.</p> <p>Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor 2K Füllern, 2K HS+ P471 und Aquabase Plus Wasserbasislack.</p>												
	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



2004/42/IIIB
(c)(540)540

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