

PRODUKTDATENBLATT G2000V | MÄRZ 2022

2K HAFTGRUND CHROMATFREI P565-9868



PRODUKTBECHREIBUNG

Säurehärtende chromatfreie 2K Grundierung für Stahl, Aluminium, galvanisch verzinkte Bleche, werksgrundierte Ersatzteile und angeschliffene Werks- und Altlackierungen.

PRODUKTTYP

phosphorsäurehärtendes PVB

DIESE PRODUKTE SIND NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH BESTIMMT.



VOC
KONFORM

Produkte	Beschreibung
P565-9868	2K Haftgrund chromatfrei
P275-9070	Härter für 2K Haftgrund

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech, Aluminium, werksgrundierte Ersatzteile und Werks- bzw. Altlackierungen.

2. Vorbehandlung des Untergrundes

a) Werksgrundierung und Altlackierung

Bei Werksgrundierungen und Altlackierungen genügt das Anschleifen des ausgehärteten, tragfähigen und nicht thermoplastischen Untergrundes.

b) Stahlblech

Die zu grundierenden Flächen müssen trocken, sauber, fett- und rostfrei sein. Bei blankem Blech genügt Anschleifen und gründliches Reinigen mit Silikonentferner P850-1402 oder P850-1834 kurz. Gegebenenfalls müssen Restrostnester durch Punktstrahlen entrostet werden.

c) Aluminium und galvanisch verzinktes Stahlblech

Untergrund abwaschen mit Silikonentferner P850-1402 oder P850-1834 kurz. Schleifen mit grobem, rotem Schleifpad. Nachwischen mit Silikonentferner P850-1402 oder P850-1834 kurz. Anschließend trockenwischen.

3. Besondere Hinweise

- Härter P275-9070 darf nicht in Metallgebinde umgefüllt werden, da er sonst seine Wirksamkeit verliert.
- Überlackierung mit wasserverdünnbarem Basislack Aquabase Plus kann zu Durchbluten und Verfärbung des Decklackes führen.
- Vor Überlackierung mit EP Primer den 2K Haftgrund mindestens 4 Stunden trocknen lassen.

VERFAHREN



Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren



1. Werksgrundierung und Altlackierung: Anschleifen und reinigen mit Silikonentferner P850-1402/ P850-1834
2. Stahlblech: Anschleifen und reinigen. Restrostnester gegebenenfalls punktstrahlen
3. Aluminium und galvanisch verzinktes Stahlblech: Reinigen, gründlich anschleifen und entfetten



1 : 1 mit Härter für 2K Haftgrund P275-9070



18 Sec/DIN4 mm
wird nach Mischung mit Härter erreicht



Topfzeit: 5 Tage bei 20°C



1,3–1,5 mm
2–2,5 bar



2–3 Spritzgänge = 20–25 µm



Nach 15–30 Minuten bei 20°C (je nach Schichtdicke) ohne Zwischenschliff überlackierbar.
Normalerweise ist 2K Haftgrund ohne Zwischenschliff überlackierbar.
Kleine Staubeinschlüsse können mit feinem Schleifpapier geschliffen werden.



Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor 2K Acryl-Füllern und 2K Decklacken
Nicht direkt überlackierbar mit wasserverdünnbarem Aquabase Plus Basislack



Geeigneten Atemschutz tragen



Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 780 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 780 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