



# Epoxy Primer D8595

## Produkte

Epoxy Primer	D8595 (hellgrau ca. G3)
Epoxy Härter Performance Epoxy Härter	D8298 (Standard Härter) D8294 (Performance OEM Härter)
Verdünner	D8752 Epoxy Verdünner

## Produktbeschreibung

D8595 kann als schleifbarer Primer/Füller, als Isolierung unter 2K-Grundierungen oder für kleine Spot-Repairs / Abdeckung für Durchschliffe im Nass-in-Nass-Modus (mit D8298) verwendet werden.

In Verbindung mit dem „Performance“ Härter bietet er auch erweiterte Ansprüche bez. spezieller OEM-Qualitätsstandards.

Das Produkt ist hellgrau, chromatfrei und hat eine gute Korrosionsbeständigkeit auf blankem Metall. Es haftet gut auf einer Vielzahl von Substraten. Dazu gehören blanker und verzinkter Stahl, Aluminium, lackierte Oberflächen und Spachtelmassen

Dieser 2K Primer lässt sich mit DELTRON® UHS Progress oder ENVIROBASE® High Performance überlackieren.

## Produktdatenblatt RLD315V

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

## Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung / KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P360 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P 320 o. feiner, Handschliff nass P400.
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240 – P320 o. feiner.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240 – P320 o. feiner.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN			
	SCHLEIFFÜLLER	ISOLIERUNG	NASS-IN-NASS / SPOT
	Volumen / Gewicht	Volumen / Gewicht	Volumen / Gewicht
	Mit Standard-Härter	Beide Härter	Nur Härter D8298 einsetzbar
	D8595 3 100,0g D8298 1 20,7g D8752 0,8 15,8g	D8595 3 100,0g D8298/4 1 20,7g D8752 1,7 33,7g	D8595 3 100,0g D8298 1 20,7g D8752 1,7 33,7g
	Mit Performance Härter		
	D8595 3 100,0g D8294 1 20,7g D8752 1 19,8g		
	D8298 4 Std. 20°C D8294 4 Std. 20°C	D8298 3 Std. 20°C D8294 8 Std. 20°C	D8298 4 Std. 20°C D8294 - nicht empfohlen
	D8298 23-25 DIN4 Sek. D8294 27-29 DIN4 Sek.	D8298 16-20 DIN4 Sek. D8294 26-20 DIN4 Sek.	D8298 21-23 DIN4 Sek. D8294 - nicht empfohlen
	1,4 - 1,6 mm	1,3 - 1,4 mm	1,3 - 1,4 mm
	1 leichter 2 volle / Ablüftzeit (matt)	1 leichter 1 voller / Ablüftzeit	1 leichter 1 voller / Ablüftzeit



VERARBEITUNGSRICHTLINIEN			
	SCHLEIFFÜLLER	ISOLIERUNG	NASS-IN-NASS / SPOT
	Zwischenablüfzeit bei 20°C		
	D8298 5 - 10 Min. D8294 10 Min.	D8298 5 - 10 Min. D8294 5 - 10 Min.	D8298 5 - 10 Min. D8294 - nicht empfohlen
	Ablüfzeit vor Decklack		
	D8298 nach Schliff D8294 nach Schliff	D8298 10 - 20 Min. D8294 20 - 30 Min.	D8298 30 - 60 Min. D8294 - nicht empfohlen
	-	Vor Einsatz von DP4000 2K Primer D8501/5/7 muss D8595 als Isolierung oder Nass-in-Nass Modus mind. 30 Min. ablüften	
	30 Min. bei 60°C	-	-
	10 Min.	-	-
	100 - 120µm	-	-
	-	D8595 als Isolierung muss innerhalb von 8 Std. beschichtet werden.	-
	P360-P400	-	-

GEWICHTSTABELLE FÜR SPRITZFERTIGE MISCHUNGEN						
Die Gewichtsangaben sind kumuliert, die Waage während des Wiegeprozesses nicht taarieren.						
SCHLEIFFÜLLER MODUS						
	Einsatz von D8298 StandardHärter			Einsatz von D8294 Performance Härter		
spritzfertiges Volumen	D8595 3 Vol.T.	D8298 1 Vol.T.	D8752 0,8 Vol.T.	D8595 3 Vol.T.	D8294 1 Vol.T.	D8752 1 Vol.T.
0,25 L	231,3g	279,2g	315,8g	222,0g	268,0	312,0g
0,33 L	305,3g	368,5g	416,9g	293,0g	353,8g	411,8g
0,5 L	462,5g	558,3g	631,7g	444,0g	536,0g	624,0g
0,66 L	610,5g	737,0g	833,8g	586,1g	707,5g	823,7g
0,75 L	693,8g	837,5g	947,5g	666,0g	804,0g	936,0g
1,0 L	925,0g	1116,7g	1263,3g	888,0g	1072,0g	1248,0g
1,5 L	1387,5g	1675,0g	1895,0g	1332,0g	1608,0g	1872,0g

### GEWICHTSTABELLE FÜR SPRITZFERTIGE MISCHUNGEN

Die Gewichtsangaben sind kumuliert, die Waage während des Wiegeprozesses nicht taarieren.

	ISOLIERUNG MODUS			NASS-IN-NASS / SPOT MODUS		
	Einsatz von beiden Härtern			Einsatz von D8298 Standard Härter <i>D8294 nicht freigegeben</i>		
spritzfertiges Volumen	D8595 3 Vol.T.	D8298/4 1 Vol.T.	D8752 1,7 Vol.T.	D8595 3 Vol.T.	D8298 1 Vol.T.	D8752 1 Vol.T.
0,25 L	194,7g	235,1g	300,7g	222,0g	268,0	312,0g
0,33 L	257,1g	310,3g	396,9g	293,0g	353,8g	411,8g
0,5 L	311,6g	376,1g	481,1g	444,0g	536,0g	624,0g
0,66 L	514,1g	620,6g	793,9g	586,1g	707,5g	823,7g
0,75 L	545,3g	658,2g	842,0g	666,0g	804,0g	936,0g
1,0 L	778,9g	940,4g	1202,8g	888,0g	1072,0g	1248,0g
1,5 L	1168,4g	1410,5g	1804,2g	1332,0g	1608,0g	1872,0g



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: [http://www.ppg.com/ppg\\_msds](http://www.ppg.com/ppg_msds)



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 EU-Direktive vorgegeben.

#### Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt 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.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20°C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.

PPG Deutschland Sales & Services GmbH  
Düsseldorfer Straße 80 40721 Hilden  
Tel. 02103 / 791-1 Fax 02103 / 791-601  
E-Mail: [PPGAutoRefinishGermany@ppg.com](mailto:PPGAutoRefinishGermany@ppg.com)  
[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)