

524 PRM-EPX

2K Epoxid Grundfüller

Rohstoff: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Technische Information 5.3.5

Benötigte Produkte:	<table><tr><td>Pasten</td><td>GJ50-</td></tr><tr><td>Konverter</td><td>GK15-2300</td></tr><tr><td>Konverter/Pasten</td><td>80 : 20</td></tr><tr><td>Härter</td><td>SC65-0731 Normal SC65-0703 Lang</td></tr><tr><td>Einstellzusatz</td><td>SV32-0482 Normal</td></tr></table>	Pasten	GJ50-	Konverter	GK15-2300	Konverter/Pasten	80 : 20	Härter	SC65-0731 Normal SC65-0703 Lang	Einstellzusatz	SV32-0482 Normal								
Pasten	GJ50-																		
Konverter	GK15-2300																		
Konverter/Pasten	80 : 20																		
Härter	SC65-0731 Normal SC65-0703 Lang																		
Einstellzusatz	SV32-0482 Normal																		
Anwendung und Eigenschaften:	2K Epoxid Grundfüller • Gute Haftung zu diversen Metallen • Sehr guter Korrosionsschutz • Gute Fülle und Verlauf • Hohe Standsicherheit • In vielen Farbtönen ausmischbar • nicht unter +12°C verarbeiten • Schnelle Überlackierbarkeit durch kurze Abluftzeiten • Unbedenklichkeitserklärung für die Lagerung von trockenen Lebensmitteln in Kombination mit dem Decklack 648 TPC-PUR																		
Untergrund/Vorbehandlung: Ausgehärtete Altlackierung Blanker Stahl Verzinkter Stahl (siehe Matrix 3.6) Aluminium GFK / SMC-Teile	<table><tr><td>Reinigung</td><td>Schleifen</td><td>Nachreinigung</td></tr><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P80-150</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Schleifpad</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P150-180</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>P180-240</td><td>SV20-0530</td></tr></table> * Andere Substrate könnten möglich sein. Bitte beachten Sie Matrix 3.9	Reinigung	Schleifen	Nachreinigung	SV20-0505	P240-360	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500	SV22-0500	P150-180	SV22-0500	SV20-0530	P180-240	SV20-0530
Reinigung	Schleifen	Nachreinigung																	
SV20-0505	P240-360	SV20-0505																	
SV22-0500	P80-150	SV22-0500																	
SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500																	
SV22-0500	P150-180	SV22-0500																	
SV20-0530	P180-240	SV20-0530																	
Überlackierbar mit:	TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS																		
Produktinformationen:	Korrosionsprodukte (z.B. Rost) vorher durch Strahlen und Schleifen entfernen. Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte vorab geprüft werden! Mit Spachtel überarbeitbar nach forcierter Trocknung von 45 – 60 Min. bei 60°C. In Kombination mit dem Härter SC65-0703 können grundierte Objekte bis zu 6 Monate in Innenbereich, ohne Einwirkung von Sonnenlicht, gelagert werden. Als Vorbehandlung nach langer Lagerung reicht eine Reinigung mit einem Dampfstrahlgerät und ein erneuter Spritzgang 524 PRM-EPX als Haftvermittler. Der Härter SC65-0703 führt in Verbindung mit den Dispersionen GJ50-1019 und -3013 zu einer Farbtonveränderungen!																		
Besondere Hinweise:	Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.																		

524 PRM-EPX

2K Epoxid Grundfüller

Rohstoff: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Technische Information 5.3.5

Anwendung: 2K-Grundierung

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC65-0703. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	524 PRM-EPX 2K Grundfüller				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm (RAL3000/9010)			Festkörper	
	540-560 g/l	354/328 m²/kg		404/397 m²/L	50-55 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	524 PRM-EPX	100 Gew. %		3 Vol.	3 Vol.
	Härter	SC65-0731	20 Gew. %	-	1 Vol.	-
		SC65-0703	-	20 Gew. %	-	1 Vol.
	Verdünnung	SV32-0482	35 Gew. %	20 Gew. %	2 Vol.	1 Vol.
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°C)
	3:1:1 Vol. 22-26 Sek. 3:1:0.5 Vol. 28-34 Sek.		50-60 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		3 Std.	matt
	Verarbeitung		Viskosität (sec)	Mischungsverhältnis	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher		22-26	3:1:1	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Fließbecher		22-26	3:1:1	~ 2	1.6-1.9
	Saugbecher		22-26	3:1:1	2-3	1.6-1.9
	Airless / Airmix		28-34	3:1:0.5	120-150	0.28-0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		22-34	3:1:1	< 4	1.1
	Streichen und Rollen	ohne Verdünnung				
	Trocknung bei Objekt-Temp.		Staubtrocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C (-0731/-0703)		20 Min.	1/1,5 Std.	3/6 Std.	max. 72 Std.
	60°C (-0731/-0703)		-	30 Min.	30 Min.	-
	Schleifen	Nass und trocken schleifbar nach Trocknung von 45-60 Min. bei 60°C Objekttemperatur (mit Härter SC65-0731)				