

260 PRM-PVB

Washprimer, weiß

Rohstoff: 2-Komponenten-Vinyl-Harz

Technische Information 5.2.3

Benötigte Produkte:	Konverter GL60-9010 Konverter/Pasten mit max. 3% GJ50- einfärbbar Härter SC10-0710 Einstellzusatz SV13-0732 Kurz SV13-0701 Normal SV15-0339 Lang		
Anwendung und Eigenschaften:	Washprimer, weiß • Gute Haftung zu diversen Metallen • chromatfrei • kurze Abluftzeiten • Sehr guter Korrosionsschutz • Topfzeit 20°C bis zu 5 Tage, täglich gut aufrühren • Kann auch als Grundierung unter Interpon-Pulverlacken eingesetzt werden		
Untergrund/Vorbehandlung: Blanker Stahl Elektrolytisch verzinkter Stahl Sendzimir verzinkter Stahl Aluminium	Reinigung SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500	Schleifen P80-150 Schleifpad Schleifpad P150-180	Nachreinigung SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 * Andere Substrate könnten möglich sein. Bitte beachten Sie Matrix 3.9
Überlackierbar mit:	PRM-AKD, PRM-PUR, PRM-EPX, TPC-AKD, TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, BCT-MPS		
Produktinformationen:	Korrosionsprodukte (z. B. Rost) vorher durch feines Strahlen bzw. Schleifen entfernen. Die Haftung auf Aluminium ist abhängig von der Legierung und sollte vorab geprüft werden ! Nicht mit Polyesterspachtel überarbeiten!		
Besondere Hinweise:	2004/42/IIIB(cIII)(780)730 Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: c III) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 780 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 730 g/l. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass im Produkt Partikel < 0,1 µm enthalten sein können. Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.		

260 PRM-PVB

Washprimer, weiß

Rohstoff: 2-Komponenten-Vinyl-Harz

Technische Information 5.2.3

Anwendung: 2K-Grundierung

Anmerkungen: Werte bezüglich VOC, Ergiebigkeit, Festkörper und Viskosität basieren auf Einstellung nach Vol. mit SC10-0710. Einstellzusätze sind nach Temperatur und Objektgröße einzusetzen.

	Lackaufbau	260 PRM-PVB Washprimer			
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm		Festkörper	
	< 780g g/l	197 m²/kg	187 m²/L	~ 23 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	260 PRM-PVB	100 Gew. %	2 Vol.	
	Härter	SC10-0710	40 Gew. %	1 Vol.	
	Verdünnung	SV13-0732 SV13-0701 SV15-0339	40 Gew. %	1 Vol.	
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)	Topfzeit 20°C	Glanz (60°C)
	2:1:1 Vol. 16-20 Sek. 2:1:0.5 Vol. 20-22 Sek. 2:1:0.25 Vol. 24-26 Sek.		20-30µm (2-3 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen	<5 Tage	matt
	Verarbeitung	Viskosität (sec)	Mischungsverhältnis	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher	16-20	2:1:1	< 2,5	1.4-1.8
	HVLP Fließbecher	16-20	2:1:1	~ 2	1.4-1.8
	Saugbecher	16-20	2:1:1	2-3	1.4-1.8
	Airless / Airmix	-	-	-	-
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß	16-20	2:1:1	< 4	1.0-1.1
	Streichen und Rollen	ohne Verdünnung			
	Trocknung bei Objekt-Temp.	Staubtrocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C	5-10 Min.	20-30 Min.	10-15 Min.	max. 72 Std.
	60°C	-	10-15 Min.	-	-