

530 PRM-EPX

2K Epamid Grundfüller

Rohstoff: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Technische Information 5.3.9

Benötigte Produkte:	<table><tr><td>Konverter</td><td>GL62-7606</td></tr><tr><td>Konverter/Pasten</td><td>mit max. 5% GJ50- einfärbbar</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>	Konverter	GL62-7606	Konverter/Pasten	mit max. 5% GJ50- einfärbbar	Härter	SC65-0731 Normal SC65-0703 Lang	Einstellzusatz	SV32-0482 Normal										
Konverter	GL62-7606																		
Konverter/Pasten	mit max. 5% GJ50- einfärbbar																		
Härter	SC65-0731 Normal SC65-0703 Lang																		
Einstellzusatz	SV32-0482 Normal																		
Anwendung und Eigenschaften:	2K Epamid Grundfüller • Hervorragende Haftung auf vielen Metallen • Aktiver Korrosionsschutz • Sehr gute Verarbeitungssicherheit • als Füllgrund (bis 150µm) einsetzbar • Schnelle Überlackierbarkeit durch kurze Abluftzeiten • Fertigfarbton in ~RAL7035 • nicht unter +10°C verarbeiten																		
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>P150-180</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	P150-180	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	P150-180	SV22-0500																	
SV22-0500	Schleifpad	SV22-0500																	
SV22-0500	P150-180	SV22-0500																	
SV20-0530	P180-240	SV20-0530																	
Überlackierbar mit:	TPC-ACR, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-AKD, 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 Trocknung bei 60°C (45-60 Min.). 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 530 PRM-EPX als Haftvermittler.																		
Besondere Hinweise:	2004/42/IIB(cII)(540)539 Der innerhalb der EU vorgeschriebene VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: c II) in gebrauchsfertiger Einstellung beträgt max. 540 g/l. Dieses Produkt hat einen VOC-Gehalt von 539 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.																		

530 PRM-EPX

2K Epamid Grundfüller

Rohstoff: 2-Komponenten-Epoxid-Harz

Technische Information 5.3.9

Anwendung: 2K-Grundfüller

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

	Lackaufbau	530 PRM-EPX 2K Epamid Grundfüller				
	VOC	Theor. Ergiebigkeit 1 µm			Festkörper	
	533 g/l	320 m²/kg	408 m²/L		~58 % Gew.	
	Mischungsverhältnis	530 PRM-EPX	100 Gew. %		3 Vol.	5 Vol.
	Härter	SC65-0703	20 Gew. %	-	1 Vol.	-
		SC65-0731	-	10 Gew. %	-	1 Vol.
	Verdünnung	SV32-0482	10-15 Gew. %	10-15 Gew. %	10-15 % Gew.	10-15 % Gew.
	Viskosität bei 23°C DIN 4		Schichtdicke (trocken)		Topfzeit 20°C	Glanz (60°C)
	5:1+15% Vol. 20-25 Sek. 3:1+10% Vol. 25-35 Sek. 3:1+5% Vol. > 40 Sek.		60-80 µm (2 Spritzgänge) 5-10 Min. Abluftzeit dazwischen		3-4 Std.	matt
	Verarbeitung		Viskosität (sec)	Mischungsverhältnis	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)
	Compliant Fließbecher		20-25	3:1+10-15%	< 2.5	1.6-1.8
	HVLP Fließbecher		20-25	3:1+10-15%	2-3	1.6-1.9
	Saugbecher		20-25	3:1+10-15%	3-4	1.6-1.9
	Airless / Airmix		25-35	3:1+5-10%	120-150	0.28-0.33
	Doppel-Membranpumpe Druckgefäß		25-35	3:1+5-10%	< 4	1.1
	Streichen und Rollen	mit weniger Verdünnung				
	Trocknung bei Objekt-Temp.		Staubtrocken	Abluftzeit (nass-in-nass)	Griffest	Überlackierbar
	20°C		20 Min.	45 Min. / 1 Std.	2 Std. / 3 Std.	max. 72 Std.
	60°C		-	30 Min.	30 Min.	-
	Schleifen	Nass und trocken schleifbar nach Trocknung von 45-60 Min. bei 60°C Objekttemperatur (mit Härter SC65-0731)				