



Heinz Schaber
Beratung & Handel
AT - 4980 Antiesenhofen, Rieder Straße 19
UID: ATU57401519
ARA-Lizenznummer: 20521

Tel.: +43 664 73914377
Mail: office@farben-lacke.at
Web: www.farben-lacke.at
www.bootslack-profi.at
www.billigspray.at

Technische Info

2K-EP-Haftprimer LM 501

Produkt / Gebrauch

2K-Zinkphosphat-Epoxidharz. Chromatfreie Grundierung für Stahl, verzinkten Stahl, Nirosta, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Geeignet als Grundanstrich auch bei Chemikalienschutz- und Unterwasseranstrichen, sowie als Zwischenbeschichtung bei 2K-Zinkstaubbeschichtungen.

Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150°C; Kurzzeitbelastung: 180°C;

Haftung (DIN 53151): Eisen, Stahl: Gt 0 (sehr gut), Zink: Gt 0 (sehr gut), Aluminium: Gt 0 (sehr gut)

VOC g/lit:	507,8		
Gebinde:	RAL 7032 Standard	K I	
	Farbtöne Preisgruppe I		
Härter:	EP 25, EP 10	5:1	
Verbrauch ca.:	0,04 kg / m ² / 10 µm ohne Verlust		je nach Auftragsverfahren und Oberflächenstruktur

Eigenschaften

- hoher Korrosionsschutz
- sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit
- elektrostatisch verarbeitbar
- verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe

Trocknung 50 µm / 65% rLf.	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20°C	45-55 min	4-5 h	10-12 h	2-48 h
Objekttemperatur 60°C			45 min	

Überlackierung: Nach 48 h Zwischenschliff erforderlich (abhängig von Trocknungstemperatur).

Untergrund

Der Untergrund muss frei von Fett, Öl, Staub, Rost und sonstigen trennenden Verunreinigungen sein. Es ist auf eine trockene Oberfläche zu achten.

Untergrund sandstrahlen oder mittels **VLIES** und Reinigungsverdünnung gut reinigen.

Untergrundvorbehandlung

Eisen, Stahl, Nirosta

Reinigen mit **VLIES**, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit **SILIKONENTFERNER**.

Zink

Reinigen mit **VLIES** und **ZINKREINIGER**.

Aluminium

Reinigen mit **VLIES** und entfetten mit **SILIKONENTFERNER**.

Aufbauvorschläge

Eisen, Stahl

Grundierung:	2K-EP-HAFTPRIMER LM 501	50 – 100 µm
Decklackierung:	2K-PU-LACK	50 – 60 µm

Zink

Grundierung:	2K-EP-HAFTPRIMER LM 501	50 – 70 µm
Decklackierung:	2K-PU-LACK	50 – 60 µm
	für höhere Korrosionsschutzanforderungen:	80 – 120 µm

Aluminium, Nirosta

Grundierung:	2K-EP-HAFTPRIMER LM 501	25 – 30 µm
Decklackierung:	2K-PU-LACK	50 – 60 µm

Verarbeitung

Vorbereitung

Material mittels geeignetem Rührgerät (Bohrmaschine mit Rührquirl) gut aufrühren und mit Härter mischen.

Härter	MV Gew.	MV Vol.	Topfzeit
EP 25	5 : 1	~ 3,1 : 1	7-9 h
EP 10	5 : 1	~ 3,1 : 1	6-8 h

Auftragsverfahren	Druck (bar)	Düse (mm)	Arbeitsgänge	Verdünnung
Streichen, Rollen	-	-	-	5-10 %
Luft / Fließbecher	4	1,5-1,8	2-3	20-25 %
HVLP	2,5-3	1,5-1,8	2-4	20-25 %
Airless	120-150	0,28-0,33 / 65-95°	1-2	10-15 %

Verdünnung

EP

Werkzeuge

Luftspritzen, Airless, Rollen, Streichen

Reinigung

Sofort nach Gebrauch mit **NITROVERDÜNNUNG**.

Bedingungen bei Applikation

Luftfeuchtigkeit:	max. 80%		
Temperatur:	Luft:	12 – 30°C	
	Untergrund:	12 – 30°C	
	Material:	15 – 25°C	

Unpassende Bedingungen bei Applikation

Temperaturen unter +12°C und über +35°C; direkte Sonneneinstrahlung; starker Wind

Anmerkung: Trocknungseigenschaften sind von Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Schichtstärke abhängig. Niedrige Temperatur, hohe Luftfeuchtigkeit, sowie hohe Schichtstärken verlängern die Trockenzeit.

Sonstiges

Sicherheitsdatenblatt beachten.

Lagerung

Vor Frost schützen (über + 5°C). Im gut verschlossenen Originalgebinde. Nicht der direkten Sonne und zu hoher Wärme aussetzen (kein Heizraum). Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.

Haltbarkeit ungeöffnet: 36 Monate (Komp A), 12 Monate (Komp B)

Diese technische Beschreibung hat den Zweck, den Kunden über die Qualität des Produktes zu informieren. Die hier angeführten Daten entsprechen unserem besten Wissen und den aktuellen Stand der Technik. Die hier gemachten Angaben bedürfen eigener Untersuchungen und Tests durch den Kunden. Der Kunde bzw. Verarbeiter hat sicherzustellen, dass diese Beschreibung nicht durch eine Neuauflage geändert oder ersetzt worden ist.