

Epifanes Washprimer AQ

Eine Haftgrundierung für schwierig haftende Oberflächen, z.B. Aluminium, kalt- und feuerverzinktes Stahl, Zinkfarben, Nichteisenmetallen, rostfreies Stahl, Glas, Keramik, usw. Verwendbar als Haftgrundierung in Ein- und Zweikomponenten- Systemen, über und unter der Wasserlinie, Innen und Außen.

Type	Physikalisch trocknend
Basis	Wasserdispergiertes Acrylatharz
Farbton	Weiß - nach Trocknung Farblos
pH-Wert	5
Dichte	1. 18 kg/dm ³
Ablieferungsviskosität	300 cps Brookfield RVT - 100 bis Nadel M3
Feststoffgehalt	25 ± 2 Vol. %

Trockenzeiten

bei 20°C / 65% RLF

Handtrocken	Überstreichbar	Überstreichbar
15 Minuten	Minimal 2 Stunden	Maximal 14 Tage

Verarbeitung

	Luftspritze	Airless	Pinzel
Vol. % Verdünnung	nicht	nicht	nicht
Düsenöffnung	1.5 - 1.8 mm	0.011" - 0.013"	-
Druck in Bar	2 - 3	80 - 100	-

Wichtig!

Spritzdüse aus Kunststoff (Nylon) oder rostfreiem Stahl
Vorhängebildung vermeiden. Schicht nach Trocknung NICHT schleifen.

Ergiebigkeit theoretisch	18 m ² pro Liter bei 10 µm Trockenschicht
Ergiebigkeit praktisch	Abhängig von u.a. Auftragsverfahren, Oberflächenrauheit, Materialverlust durch Faktoren wie Form des Objektes, Bedingungen während der Verarbeitung, u.s.w.

Empfohlene NSD pro Schicht: 30-40 µm , übereinstimmend mit 10-15 µm Trockenschicht

Wirkung

Das Haftungsvermögen dieses Produktes ist rein physisch, ohne die Gefahr von chemischen Reaktionen mit anodisierten Oberflächen. Während des Trocknens bildet sich eine dichte, harte, jedoch biegsame Schicht ohne die nachteilige Nebenwirkungen von (1) konventionellen (Säure enthaltenden) Haftgrundierungen oder (2) Grundierungen auf Basis von Epoxydesterharz oder modifiziertem (magerem) Alkydharz:

- (1) keine rückständigen Säurereste in der Trockenschicht,
- (2) keine Zink-seifbildung als Reaktion mit Fettsäuren.

Überstreichbarkeit

mit allen 1-K und 2-K Farben, vorbehaltlich die Verarbeitung von Alkydharzfarben auf Zink, wegen des möglichen Wanderns von Fettsäuren des Bindemittels und Zinkseifbildung durch Reaktion bei längerem Kontakt.

Verarbeitungsvorschriften

Den Auftrag von höheren Nassfilmdicken vermeiden um Läufer zu vermeiden. Genaue Trockenzeiten einhalten.

Untergrundbedingungen & Material Vorbehandlung

Salz und übrige in Wasser lösliche Verunreinigungen entfernen durch gründliches spülen mit Süßwasser und Hochdruck oder einem Emulgator. Fett und Öl entfernen mit Wasser und Amoniaklösung, MEK, 1 -K Spritzverdünnung oder ein anderes geeignetes Reinigungsmittel. Frei von Fett und Öl, gründlich abbürsten um Staub zu entfernen.

Spritzverzinkt
Noneisenmetalle / RFS

Gebildete Zinksalze entfernen mit Süßwasser und Bürste.
Oberfläche entfetten mit Lösemittel, völlig sauber und trocken, frei von Korrosion

Verarbeitungsbedingungen

Temperatur während der Verarbeitung und der Trocknung minimal 8°C und relative Luftfeuchtigkeit maximal 85%.

Lagerung

Kühl, frostfrei und trocken lagern, entfernt von direktem Sonnenlicht.

Hinweise:

Die vorstehenden technischen Informationen entsprechen dem heutigen Stand unserer technischen Erkenntnisse und Erfahrungen. Sie sind keine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck und befreien den Verwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung nicht von eigenen Prüfungen und entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen.

Da die Verarbeitung von uns nicht kontrolliert werden kann, können wir auch keine Haftung oder Garantie für das Endprodukt übernehmen.

Weder diese technische Information noch irgendein Verarbeitungshinweis darf als Anleitung zur Verletzung etwa bestehender Schutzrechte verwandt werden.

Hinsichtlich unserer Handelsgeschäfte einschliesslich anwendungstechnischer Beratungen in der Bundesrepublik Deutschland, Österreich und der Schweiz gelten zusätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen neuster Fassung.