

ECLON PUR

2K-Phosphatprimer

Art. 1409 / 1 / 0723

VFL
Vismara Farbladen



Eigenschaften

ECLON PUR 2K-Phosphatprimer ist eine Korrosionsschutzgrundierung mit ausgezeichneter Haftung und mechanischer Beständigkeit für den gesamten Stahl- und Metallbaubereich. Dank «nass-in-nass» Applikation im Verbund mit PUR-Decklacken wird die Trocknungszeit fürs Gesamtsystem deutlich verkürzt.

Anwendungsgebiet

- Als breit einsetzbare Korrosionsschutzgrundierung im gesamten Stahl- und Metallbau.
- Im Chemiebau als chemikalienbeständiger Grundanstrich.
- Ausserdem als vorzüglicher Haftprimer auf verschiedensten Aluminiumlegierungen wie Kupfer, Messing und Zink.

Vorbehandlung

Öl- und Fettablagerungen sind mit Lösungsmittel oder Emulgatorenlösungen zu entfernen. Salze oder andere wasserlösliche Verunreinigungen müssen mit Wasser und/oder Dampfstrahl entfernt werden (gemäss EN/ISO 8502). Eine optimale Haftung wird mit sandstrahlen erreicht, vorzugsweise Güteklasse Sa 2½ (EN/ISO 8501).

Achtung: Beim Lackieren von Kunststoffen immer Vorversuche durchführen.

Korrosionsprodukte von Zink müssen wie folgt entfernt werden:

- a) Staubstrahlen.
- b) Mit einer Lösung bestehend aus 10 l Wasser und 0,5 l Ammoniak 25 % und geringem Zusatz eines Haushaltreinigers wird die Oberfläche mit einem Kunststoffvlies (z.B. Scotch-Brite Pad 3M) geschliffen. Es bildet sich ein Schaum, den man zirka 10 Minuten einwirken lässt. Danach wird nochmals nachgeschliffen, bis der Schaum metallisch grau ist. Danach mit Wasser sehr gut nachwaschen und trocknen lassen.

Verarbeitung

Kann bei Temperaturen bis +5 °C (Objekttemperatur) verarbeitet werden. Der Taupunkt muss unbedingt beachtet werden.

Systemaufbau

ECLON PUR 2K-Phosphatprimer haftet auf folgenden Materialien:
Gezogenem Stahl / Stahl / Feuerverzinkter Untergrund (staubstrahlen) / Guss / Gepresstem Stahl / Galvanoverzinktem Untergrund Aluminium und seinen Legierungen (staubstrahlen) / Kupfer (staubstrahlen) / Messing (staubstrahlen) / Vielen Kunststoffen

Schichtdickenauftrag 60 µm (Trockenschichtdicke)

Trocknung

Bei 20 °C Untergrundtemperatur: 60 µm (Trockenschichtdicke)

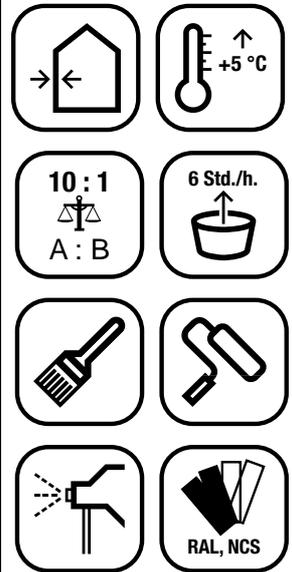
- ◆ Klebfrei nach zirka 40 Minuten
- ◆ Griffest nach zirka 1 Stunde

Überlackierbarkeit: Mit 2-Komponenten Polyurethanlacken ist eine «nass-in-nass» Lackierung möglich. Dies spart Zeit und Geld.

Verdünnung

Zum Spritzen mit ECLASOLV C-6191 Universal-Verdünner oder mit ECLASOLV T-1900 PU-Spritzverdünner verdünnen.

- Spritzviskosität: 5 % Verdünnerzugabe. Da das Material thixotrop ist, eignet sich der DIN 4mm Becher nur beschränkt.



since 1906
eclatin 

- Streichviskosität: Die Lieferviskosität ist Streichviskosität.

Ausgiebigkeit	Theoretisch bei 60 µm 164g pro m ² / Praktisch: Faktor 2,0-2,4 je nach Objektgeometrie Die Angabe zum praktischen Verbrauch entspricht einem Mittelwert bei einer Spritzapplikation. Der tatsächliche Verbrauch kann, in Abhängigkeit von der Objektgeometrie und der Applikationsweise, stark variieren.
Mischverhältnis	Härter A-1090 10 Gewichtsteile Komponente A und 1 Gewichtsteil Komponente B (10 : 1).
Topfzeit	Nach der Mischung der A und B Komponenten ist ECLON PUR während zirka 6 Stunden bei 20 °C verarbeitbar.
Applikation	Luft- und Airless Spritzen, Streichen oder Rollen.
Reinigung	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Nitro-, Universal- oder Reinigungsverdünner reinigen.
Lieferform	Verpackungen (inklusive Härter) zu 22, 11 und 5,5 Kg.
Lagerfähigkeit	ECLON PUR ist im gut verschlossenen Originalgebinde mindestens 12 Monate lagerfähig. Eine Lagerung über diesen angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Aus Gründen der Qualitätssicherung ist jedoch eine Überprüfung der erforderlichen Eigenschaftswerten unerlässlich. Der Härter ist im gut verschlossenen Originalgebinde mindestens 12 Monate lagerfähig. Eine Lagerung über diesen angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Aus Gründen der Qualitätssicherung ist jedoch eine Überprüfung der erforderlichen Eigenschaftswerten unerlässlich.
Viskosität	Thixotrop
Dichte	Komponente A + B: 1,58 ± 0,05 g/cm ³
Festkörper	Komponente A + B: Gewicht = 77 ± 2 % / Volumen = 58 ± 2 %
Bindemittelbasis	Polyurethanharz, gehärtet mit einem aliphatischen Poly-Isocyanat
Lösemittel	Aromaten, Ester.
Pigmentbasis	Anorganische- und organische Buntpigmente sowie Phosphate.
Glanzgrad	Matt
Farbtöne	Standardfarbtöne: RAL 7035 Lichtgrau / RAL 7012 Basaltgrau / RAL 7016 Anthrazitgrau / RAL 6003 Olivgrün / RAL 6013 Schilfgrün / Schwarz / Rotbraun / Weiss Nach Farbkarte RAL, NCS oder nach Vorlage.
Registrierung	Komponente A: CPID 558252 Komponente B: Härter A-1090 CPID 143629
Klassifizierung	Angaben zu den chemischen Eigenschaften und Gefahren sowie Vorschriften betreffend Transport, Verarbeitung, Lagerung, Entsorgung usw. entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Hinweis

Die angegebenen Werte des Festkörpers, Dichte und Ausgiebigkeit kann je nach Farbton variieren. Berechnungsbasis: Farbton weiss

Dieses Merkblatt gilt nur als Hinweis und unverbindliche Beratung. Die Verarbeitung muss den entsprechenden Verhältnissen angepasst werden. In Spezialfällen empfehlen wir, unseren technischen Dienst anzufragen.

Alle Angaben und Auskünfte über Eignung und Anwendung der gelieferten Produkte befreien den Verarbeiter jedoch nicht vor eigenen Prüfungen und Versuchen. Ein Schadenersatzanspruch aus unterbliebenen, unvollständigen oder unzutreffenden Auskünften ist wegbedungen. Dies gilt im Besonderen auch, wenn Verdünner oder Härter sowie im Anstrichaufbau-System anderweitige Produkte verwendet werden.

Im Weiteren verweisen wir auf die allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) auf unserer Homepage.

