

TECHNISCHES MERKBLATT**FEYCOTEC 215 Universalprimer****BESCHREIBUNG**

Produktbeschreibung	Einkomponentige, lösemittelhaltige Grundierung auf Basis Polymerisatharz
Einsatzgebiet	universell einsetzbare, schweißbare Lagergrundierung (Shop-Primer) im Apparate- und Maschinenbau
Geeignete Untergründe	für Eisen, Eisenguss, Stahl, NE-Metalle
Eigenschaften	silikonfrei
Farbtöne	9005 schwarz, 8012 rotbraun, 9010 weiß, 7009 grau-grün, 7001 grau,
Glanz	matt

TECHNISCHE DATEN

Festkörpergehalt	ca. 32 – 37 %, je nach Farbton
Dichte	ca. 0,95 g/ml
Praktische Ergiebigkeit bei 35 µm TSD	80 g/m ² → 12,5 m ² /kg Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.
Lieferviskosität bei 20° C	Ca. 30 s im 6 mm Becher
Lagerfähigkeit	in verschlossenen Originalgebinden 6 Monate bei trockener und kühler Lagerung (10 – 20°C)

VERARBEITUNG

Untergrund-vorbehandlung	Allgemein: Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.
---------------------------------	--

TECHNISCHES MERKBLATT

FEYCOTEC 215 Universalprimer

Stahluntergründe: Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß EN ISO 12944-4

Verzinkte Untergründe: Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.

Aluminium: gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß EN ISO 12944-4 entfernen

Verdünnung 110-601 2K-Universalverdünnung (schnell) (alt 110-401)

Aromatenfrei:

110-611 Universalverdünnung schnell (ehemals 3000)

Empfohlene Trockenschichtdicke TSD 25 - 50 µm

Verarbeitungsbedingungen Nicht unter +5°C Objekttemperatur verarbeiten.
Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C.
Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Applikation	Düse	Spritzdruck	Verdünnungszugabe
Streichen	n.a.	n.a.	0 - 5 %
Becherpistole	1,1 – 1,8 mm	3 – 5 bar	10 - 20 %
Airless	0,28 – 0,38 mm	100 – 150 bar	0 – 10 %

Lufttrocknung TG = Trockengrad nach DIN 53 150	TG 1	TG 4	TG 6	durch- getrocknet	voll ausgehärtet
	staub trocken	griffest	über- lackierbar		
bei 20 °C	10 - 15 min	20 – 25 min	30 – 45 min	1 - 2 h	24 h

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ca. 20 µm.

Gerätereinigung Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110.201

FEYCOTEC 215 Universalprimer

SONSTIGE HINWEISE

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.