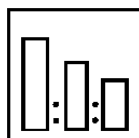
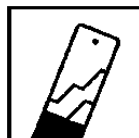


## 2K Plastic-Primer



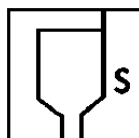
5 : 1 : 2  
 Plastic-Primer :  
 Härter für Plastic-Primer:  
 Verdünnung



Nr. 23



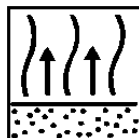
7:1:1-2  
 Stammmaterial :  
 Härter :  
 Verdünnung



15-17 Sek.



2 x 1  
 1,3 – 1,5 mm



5-10 Min.



min. 30 Min. bei 20°C  
 max. 24 Std. bei 20°C



Autocryl  
 Autocryl Plus  
 Autobase  
 Autobase Plus  
 Autowave



### Kurzcharakteristik:

Zweikomponenten-Grundierung, dient als Haftvermittler auf Kunststoffuntergründen mit hohem PP-Anteil (TPO thermoplastische Polyolefine z.B. PP/EPDM), die in der Automobilindustrie eingesetzt werden. Besonders geeignet für die Lackierung von Kunststoff-Autoteilen.

### Produkte:

2K Plastic Primer  
 Härter für 2K Plastic-Primer  
 1.2.3 Verdünnung  
 Autobase Plus Reducers  
 Autocryl LV Verdünnung 420

### Grundstoffbasis:

Stammmaterial: Modifizierte Epoxidharze  
 Härter: Polyamide

### Verwendbarkeit untergrundbezogen:

2K-Plastic Primer ist besonders geeignet für die Grundierung von PP/EPDM- Kunststoffen mit sehr hohem PP-Anteil. Andere, im Fahrzeugbereich übliche Kunststoffe, können meistens ebenfalls damit grundiert werden.

Die zu lackierende Fläche entfetten mit Antistatic Silicone Remover M700. Anschleifen mit Scotch Brite Typ A fine und soweit erforderlich, 60 Min. bei 60 °C tempern. Anschließend mit Antistatic Silicone Remover M700 nochmals entfetten. (siehe TM-Nr. 6.27)

### Verarbeitungshinweise:

Die Kabinen- und Materialtemperatur soll bei der Verarbeitung zwischen + 18 °C und + 25 °C betragen.

### Abtönbarkeit:

Wenn notwendig, kann 2K Plastic Primer mit bis zu 10% Gewichtsteilen Autocryl LV oder Autocryl Plus (ohne Härter) getönt werden.

### Mischungsverhältnis:

Produkt	Volumenteile	Gewichtsteile
2K Plastic Primer	5	7
Härter für 2K Plastic Primer	1	1
1-2-3-Verdünnung / Autobase Plus Reducers / Autocryl LV Verdünnung 420	2	1-2

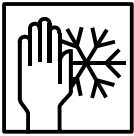
Meßstab Nr. 23 verwenden.

### Spritzviskosität:

15 - 17 Sek. DIN 53211 bei 20 °C.

### Topfzeit:

8 Std. bei 20 °C



Vor Frost  
schützen!

**Düsengröße und Spritzdruck:**

	Düsengröße in mm	Spritzdruck
Fließbecher	1,3 - 1,5	laut Herstellerangabe
Fließbecher HVLP	1,3 - 1,5	laut Herstellerangabe



Wieder gut  
verschließen!

**Verarbeitung:**

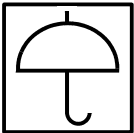
Zwei verlaufende Schichten mit einer Zwischenablüßzeit von 5 - 10 Min. auftragen. Nach 30 Min. bei 20 °C kann Decklack aufgetragen werden. Überschreitet die Trockenzeit 24 Std. bei 20 °C, muss mit Schleifpapier: nass P 800 - P 1000 oder trocken P 360 - P 400 geschliffen werden.



Vor Hitze  
schützen!

**Schichtdicke:**

10 - 15 µm pro einzelnen Spritzgang



Vor Feuchtigkeit  
schützen!

**Trockenzeiten:**

Nach 30 Min. bei 20°C kann 2K Plastic Primer überlackiert werden, nach einer Trocknung von 24 Std. muss noch einmal geschliffen werden.

**Überspritzbarkeit :**

2K Plastic Primer kann direkt überlackiert werden mit:

- Autocryl + 30 % Elast-o-Actif
- Autocryl Plus + 30 % Elast-o-Actif
- Autobase, Autobase Plus oder Autowave

Die nachfolgenden Klarlacke müssen je nach Elastizität des Kunststoffes elastifiziert werden.

**Reinigung der Arbeitsgeräte:**

Mit Sikkens NC-Verdünnung, Sikkens Solvent oder Sikkens 1-2-3 Verdünnung

**Lagerstabilität:**

2K Plastic-Primer: 12 Monate  
Härter für 2K Plastic-Primer: 12 Monate

**VOC-Wert spritzfertig:**

Gemessen nach ISO 11890-1: 630 g/ltr.

**Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.**

**Nur zur Lackierung von Fahrzeugen durch den Fachmann, unter Beachtung der Herstellerempfehlungen im Merkblatt.**

**Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.**

Die gemachten Angaben wurden im Labor und in der Praxis als Richtwerte ermittelt. Die Produktinformationen, einschließlich etwaiger Zusicherungen hinsichtlich der Produkteignung, erfolgen nach bestem Wissen und entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Umwelteinflüsse, Werkstoffe, Applikationsapparaturen und Applikationstechniken liegen außerhalb unseres Einflusses und damit außerhalb unserer Verantwortung. Der Kunde hat in jedem Fall die Einsatzfähigkeit des Materials vor Anwendung unter Praxisbedingungen zu prüfen.