



# HAERAPOX HS 2K-Grundierung A2703572

**Beschreibung:** HAERAPOX HS 2K-Grundierung ist eine zweikomponentige, festkörperreiche Grundierung mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten. Nach Aushärtung entstehen widerstandsfähige, harte Filme mit hervorragendem Korrosionsschutz. Die Beschichtung zeigt sehr gute Haftung auf vielen Metallen, beste Benetzungseigenschaften sowie eine gute Tieftemperaturhärtung.

**Bindemittelbasis:** Epoxidharz/Polyaminoamidadduktkombination

**Empfohlene Anwendung:** Als Grundierung oder Zwischengrundierung in schweren Korrosionsschutzanwendungen, z.B. bei Stahlbauten, Rohrleitungen, Behältern, Maschinen, Fördereinrichtungen...

## Produktspezifische Daten

**Farbton:** Lichtgrau ca. RAL 7035

**Glanzgrad:** Matt

**Lieferviskosität:** Thixotrop, ca. 3600 - 6000 mPas VT 500 E 30

**Festkörper:** Ca. 77 Gew.-%, nach DIN EN ISO 3251

**Dichte:** Ca. 1,57 g/cm<sup>3</sup> nach DIN EN ISO 2811-1

**Temperaturbeständigkeit:** Max. 120 °C bei trockener Wärme

**Lagerfähigkeit:** 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

## Verarbeitungsrichtlinien

**Vorbereitung:** Gut aufrühren

**Mischungsverhältnis:**  
 100 : 5 mit Epox Härter HS A009013 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten  
 12 : 1 mit Epox Härter HS A009013 nach Volumen, Härter maschinell einarbeiten  
 100 : 5 mit Epox Härter HS Rapid A009014 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten  
 12 : 1 mit Epox Härter HS Rapid A009014 nach Volumen, Härter maschinell einarbeiten

**Topfzeit:** Ca. 4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox HS Härter A009013

Ca. 2 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox HS Härter Rapid A009014

**Verdünnung:** Epox-Verdünnung V004958

**Trägermaterial:** Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung

**Untergrundvorbehandlung:** Neukonstruktion:

Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944 Teil 4. Schweissperlen sind zu entfernen, Schweissnähte und scharfe Kanten sind zu glätten. Bei Aluminiumuntergründen muss eine Entfettung mit Verdünnung und ein Anschleifen mit einem Schleifvlies oder Anrauchen mittels Staubstrahlen erfolgen. Bei verzinktem Stahl muss eine ammoniakalische Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufrauchen mittels Sweep-Strahlen erfolgen.

Instandhaltung, Renovation:

Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Walzhaut, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Schadhafte, nicht tragfähige Altanstriche müssen vollständig mittels Strahlen entfernt werden. Altbeschichtungen mit Nitroverdünnung abwaschen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.

**Applikation:** Airless-Verfahren mit Mindestdruck 140 bar und Düsendröße 0,33 - 0,43 mm.  
 Druckluft-Verfahren mit 4 - 5 bar und Düsendröße 1,8 - 2,0 mm.  
 Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.

# A2703572

**HAERING**



WIR BEKENNEN FARBE

<b>Verarbeitungsviskosität:</b>	Airless unverdünnt, Luftzerstäubung ca. 3 % V004958. Die Zugabe der Verdünnung sollte nach dem Einmischen des Härters erfolgen.
<b>Verarbeitungstemperatur:</b>	Die Lufttemperatur bei Applikation und die Härtungstemperatur sollte bei mind. 0 °C, max. 35 °C und mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen. Die Temperatur des Beschichtungsmaterials sollte bei mind. 10 °C liegen, um sichere Applikationseigenschaften zu gewährleisten.
<b>Trocknung: bei 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.</b>	Staubtrocken: nach 2 Stunden Griffest: nach 4 Stunden Transportfähig: nach 12 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger.
<b>Standvermögen:</b>	Ca. 350 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
<b>Empfohlene Schichtdicke:</b>	60 - 100 µm TSD, etwa 180 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	Ca. 6,3 m <sup>2</sup> /kg bei 60 µm Trockenschichtdicke ( TSD )
<b>Überlackierbarkeit:</b>	Nach Trocknung von 2 - 3 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Grundierung mit HAERAPOX HS Decklack überlackiert werden. Die grundierten Flächen lassen sich auch nach längerer Trocknungszeit mit dem passenden Decklack überarbeiten, vorausgesetzt die Flächen sind sauber und frei von jeglichen Kontaminationen.
<b>Geeignete Grundbeschichtungen:</b>	HAERAPOX HS 2K-Zinkstaubgrundierung A275072
<b>Geeignete Deckbeschichtungen:</b>	HAERAPOX HS 2K-Eisenglimmerbeschichtung z.B. A577272, HAERAPOX HS 2K-Decklacke oder HAERAPUR 2K-Decklacke
<b>Empfohlener Beschichtungsaufbau:</b>	Stahl 1 x HAERAPOX HS 2K-Grundierung ( 80 µm TSD ) 1 x HAERAPOX HS 2K-Decklack oder HAERAPUR 2K-Decklack ( 60 µm TSD ) Ein Zweischichtaufbau mit einer TSD von 240 µm auf gestrahltem Stahl ergibt eine Salzsprühbeständigkeit von 750 Stunden.
<b>VOC-Wert:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Sicherheitstechnische Angaben:</b>	siehe Sicherheitsdatenblatt
<b>Besondere Hinweise:</b>	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelaackierung geprüft werden. Epoxidharzbeschichtungen können bei Aussenwitterung kreiben.

Diese Information wurde nach dem neuesten Stand der Arbeitstechnik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethode ausserhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Bei Neuauflage dieses Merkblattes verlieren die vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

**Haering GmbH · Mühlstraße 2-10 · 74199 Untergruppenbach-Unterheinriet**

**Tel: 07130/4702-0 · Fax: 07130/4702-10 · [www.haering.de](http://www.haering.de)**