

HAERAPOX Aqua 2K-Grundierung AW21 1

Beschreibung: HAERAPOX Aqua 2K-Grundierung ist eine wasserverdünnbare, zweikomponentige Grundierung. Nach Aushärtung entstehen widerstandsfähige, mechanisch hoch belastbare Filme mit sehr gutem Korrosionsschutz.

Bindemittelbasis: Hochwertige wasserverdünnbare Epoxy / Polyamin-Addukt Kombination

Empfohlene Anwendung: Als Grundierung im Maschinen- und Anlagenbau für spezielle Korrosionsschutzanwendungen, z.B. Transferstraßen, Produktionsanlagen, Werkzeugen und Walzwerken.

Technische Daten

Farbton: ca. RAL 1002 Sandgelb

Glanzgrad: matt

Lieferviskosität: ca. 1500 mPas mit Brookfield LV1

Festkörper: Ca. 53 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

Dichte: Ca. 1,4 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1

Lagerfähigkeit: Lack: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.
Härter: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: Gut aufrühren

Mischungsverhältnis: 6 : 1 mit Epox-Härter AW09043 nach Gewicht
5 : 1 mit Epox Härter AW09043 nach Volumen
Härter maschinell einarbeiten

Topfzeit: Ca. 2 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde

Verdünnung: VE-Wasser oder Leitungswasser mit einem Härtegrad von unter 20 °dH.

Neukonstruktion:

Untergrundvorbehandlung: 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 und ein Anschleifen mit einem Schleifvlies oder Anrauhern mittels Staubstrahlen erfolgen. Bei verzinktem Stahl muss eine ammoniakalische Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufrauhern 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 reinigen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.

Applikation: Airless-Verfahren: mit Mindestdruck 120 bar und Düsengröße 0,33 - 0,43 mm.
Druckluft-Verfahren: mit 4 - 6 bar und Düsengröße 1,8 - 2,0 mm.
Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.

Verarbeitviskosität: Applikationsfertige Lieferform für Airless- und Airmix-Verfahren. Für das Druckluft-Verfahren mit ca. 10 % VE-Wasser oder Leitungswasser (Härtegrad < 20 °dH) verdünnen.

Verarbeitungstemperatur: Die Verarbeitungs-, Trocknungs- und Objekttemperatur darf nicht unter 15 °C liegen.

AW21 1

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Trocknung: bei 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	staubtrocken: nach 45 Minuten griffest: nach 4 Stunden überlackierbar: nach 3 Stunden Dies Trocknungsparameter sind als Hinweise zu verstehen. Sie können durch die Abhängigkeit von Auftragsmenge, Untergrund, Luftfeuchte und Umgebungstemperatur stark variieren. Wir schlagen eine Bestimmung der Trocknungsparameter vor Ort vor. Der Film erreicht nach 7 Tagen seine Edeigenschaften.
Nassfilmdicke:	Max. 200 µm pro Arbeitsgang
Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 5,6 m ² / kg bei einer Trockenschichtdicke von 60 µm.
Trägermaterial:	Stahluntergründe, Aluminium und Zinkuntergründe nach entsprechender Vorbehandlung
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	Stahl 1 x AW21 1 HAERAPOX Aqua 2K-Grundierung (60 µm TSD) 1 x HAERAPUR Aqua 2K-Decklack (50 µm TSD) oder 1 x Decklacke der Serien HAERAPUR, HAERADUR oder HAERATHANE (50µm TSD)
Reinigung:	Die Applikationsgeräte zuerst mit Wasser und anschliessend mit Verdünnung V004981 reinigen.
VOC-Wert:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Sicherheitstechnische Angaben:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Kein angemischtes Material nach Ende der Topfzeit verwenden. Bitte die für Wasserlacke üblichen Richtlinien beachten. Wegen der Gefahr der Hautbildung ist das Lackgebinde bei Nichtgebrauch mit Folie bzw. mit etwas Wasser abzudecken. Epoxidharzbeschichtungen können bei Aussenwitterung kreiden.

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