



HAERAPOX 2K-Grundierung **A27 15**

Beschreibung: HAERAPOX 2K-Grundierung ist eine zweikomponentige, schnelltrocknende Grundierung mit aktiven Korrosionsschutzpigmenten. Nach Aushärtung entstehen widerstandsfähige, harte Filme mit gutem Korrosionsschutz. Die Beschichtung zeigt sehr gute Haftung auf vielen Metallen, beste Benetzungseigenschaften sowie ein sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis.

Bindemittelbasis: Epoxidharz / Polyaminoamid - Kombination

Empfohlene Anwendung: Als Grundierung oder Zwischengrundierung bei Korrosionsschutzanwendungen, z.B. Stahlbauten, Rohrleitungen, Behältern, Maschinen, Fahrzeug- und Containerbau sowie Fördereinrichtungen.

Produktspezifische Daten

Farbton: Hellgrau

Glanzgrad: Matt

Lieferviskosität: thixotrop, ca. 5000 mPas mit Brookfield LV 2C

Festkörper: In Mischung mit Härter ca. 72 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

Volumenfestkörper: In Mischung mit Härter ca. 57 %

Dichte: Ca. 1,46 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1

Temperaturbeständigkeit: Max. 120 °C trockene Wärme

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

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: Gut aufrühren

Mischungsverhältnis:
 100 : 5 mit Epox HS Härter A009013 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten
 100 : 5 mit Epox HS Härter Rapid A009014 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten
 13 : 1 mit Epox HS Härter A009013 & A009014 nach Volumen
 100 : 8 mit Epox-Härter A009020 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten
 100 : 5 mit Epox-Härter A009021 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten

Topfzeit:
 Ca. 6 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox HS Härter A009013
 Ca. 4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox HS Härter Rapid A009014
 Ca. 12 Stunden bei 20°C im 10 kg Gebinde mit Epox-Härter A009020
 Ca. 5 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox-Härter A009021

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 und ein Anschleifen mit einem Schleifvlies oder Anrauen mittels Staubstrahlen erfolgen. Bei verzinktem Stahl muss eine ammoniakalische Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufrauen 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 Probestfläche wird empfohlen.

Applikation:
 Airless- und Airmix-Verfahren: mit Mindestdruck 160 bar und Düsendröße 0,33 - 0,43 mm.
 Druckluft-Verfahren: mit 3 - 5 bar und Düsendröße 1,6 - 2,0 mm.
 Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.



Elektrostatistische Einstellung:	Eingestellt; ca. 500 kOhm in Mischung mit Härter A009013 oder A009014 Eingestellt; ca. 700 kOhm in Mischung mit Härter A009020			
Verarbeitungsverviskosität:	Airless- und Airmix-Verfahren: unverdünnt, max. 3 % V004958 zugeben. Druckluft-Verfahren: ca. 5 - 10 % V004958 zugeben. Streichen und Walzen: unverdünnt, sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.			
Verarbeitungstemperatur:	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 0 °C, max. 30 °C, mind. 3 °C über dem Taupunkt. Die Temperatur des Beschichtungsmaterials sollte bei mind. 10 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.			
Trocknung:	A009013	A009014	A009020	A009021
bei 60 µm TSD	Staubtrocken: nach 30 Minuten	30 Minuten	40 Minuten	30 Minuten
bei 20 °C und 65 % r.F.	Griffest: nach 3 Stunden	2 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
	Überlackierbar: nach 3 Stunden	2 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
	Transportfähig: nach 16 Stunden	12 Stunden	24 Stunden	16 Stunden
	Durchgehärtet: nach 7 Tagen	5 Tagen	7 Tagen	7 Tagen
	Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten. Anlagespezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.			
Standvermögen:	ca. 400 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang			
Empfohlene Schichtdicke:	ca. 60 - 100 µm Trockenschichtdicke (TSD) bei etwa 105 - 175 µm Nassfilmdicke pro Arbeitsgang. Bei einer Schichtdicke über 60 µm erhöhen sich die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.			
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 7 m ² /kg bei 60 µm Trockenschichtdicke (TSD)			
Überlackierbarkeit:	Nach einer Trocknung von 2 Stunden (Härter Rapid A009014) bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Grundierung mit HAERAPOX HS Decklack überlackiert werden. Die grundierten Flächen müssen ohne mechanische Aufrauung spätestens nach einer Trocknungszeit von 3 Wochen mit HAERALKYD 1K-Decklacken und spätestens nach 2 Monaten mit 2K-PUR Decklacken überarbeitet werden. Nach einer längeren Trocknungszeit ist eine mechanische Aufrauung der Oberfläche notwendig, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden.			
Geeignete Grundbeschichtungen:	HAERAPOX 2K-Zinkstaubgrundierung A002750			
Geeignete Deckbeschichtungen:	HAERAPOX 2K-Eisenglimmerbeschichtung z.B. A005772, HAERAPOX 2K-Decklacke oder HAERATHANE, HAERADUR oder HAERAPUR 2K-Decklacke			
Empfohlener Beschichtungsaufbau:	Stahl 1 x HAERAPOX 2K-Grundierung A27 15 (80 µm TSD) 1 x HAERAPOX 2K-Decklack oder HAERAPUR HS 2K-Decklack (60 µm TSD) Ein Dreischichtaufbau mit einer TSD von über 240 µm auf gestrahltem Stahl ergibt eine Salzsprühbeständigkeit von mind. 480 Stunden.			
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. 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