



HAERAPOX 2K-Korrosionsschutzgrund A29 5

Beschreibung:	HAERAPOX 2K-Korrosionsschutzgrund ist eine zweikomponentige, universelle, füllende Haftgrundierung. Nach Aushärtung entsteht ein zähharter, mechanisch besonders widerstandsfähiger, hochelastischer Film mit hervorragendem Korrosionsschutz. Die Korrosionsschutzgrundierung ist beständig gegen verdünnte mineralische Säuren und verdünnte Laugen, diverse Lösungsmittel, Mineralöle, Dieselöl und Benzine.
Bindemittelbasis:	Epoxidharz/Polyaminoamidaddukt-Basis
Empfohlene Anwendung:	Als Grundierung und Füller für Eisen und NE-Metalle für die Lackierung von Maschinen und Geräten im Anlagebau. Auch im mittleren und schweren Korrosionsschutz einsetzbar.

Produktspezifische Daten

Farbton:	RAL 9005 Tiefschwarz
Glanzgrad:	Matt
Lieferviskosität:	Ca. 2300 mPas Brookfield LV1
Festkörper:	Ca. 65 % nach DIN EN ISO 3251
Volumenfestkörper:	In Mischung ca. 48 %
Dichte:	Ca. 1,3 g/cm ³ nach DIN EN ISO 2811-1
Temperaturbeständigkeit:	Bis 120 °C trockene Wärme
Lagerfähigkeit:	12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung:	Gut aufrühren
Mischungsverhältnis:	100 : 10 mit Epox Epox-Härter A009020 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten 100 : 8 mit Epox Epox-Härter A009022 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten
Topfzeit:	5 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox-Härter A009020 4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox-Härter A009022
Verdünnung:	Epox-Verdünnung V004958 oder Universalverdünnung V004981
Trägermaterial:	Übliche Eisen- und NE-Metalle, nach sorgfältiger Vorbehandlung
Untergrundvorbehandlung:	<u>Neukonstruktion:</u> 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 Anrauen mittels Staubstrahlen erfolgen. Bei verzinktem Stahl muss eine ammoniakalische Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufrauen mittels Sweep-Strahlen erfolgen. <u>Instandhaltung, Renovation:</u> 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 Probestfläche wird empfohlen.
Applikation:	Airless- und Airmix-Verfahren: mit Mindestdruck 140 bar und Düsengrösse 0,33 - 0,43 mm. Druckluft-Verfahren: mit 4 - 5 bar und Düsengrösse 1,8 - 2,0 mm. Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern kleiner Flächen angewandt werden.
Verarbeitungsviskosität:	Airless- und Airmix-Verfahren: unverdünnt, max. 3 % Epox-Verdünnung V004958 zugeben. Druckluft-Verfahren: 10 - 15 % V004958 zugeben. Streichen und Walzen: unverdünnt, max. 3 % Epox-Verdünnung V004958 zugeben.

A29 5

HAERING



WIR BEKENNEN FARBE

Verarbeitungstemperatur:	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 10 °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: bei 60 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	A009020	A009022
	Staubtrocken: nach 45 Minuten	30 Minuten
	Griffest: nach 10 Stunden	5 Stunden
	Transportfähig: nach 20 Stunden	20 Stunden
	Durchgehärtet: nach 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. 150 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang	
Empfohlene Schichtdicke:	Ca. 60 µm Trockenschichtdicke (TSD) bei etwa 120 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.	
Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 6,4 m ² /kg bei 60 µm TSD	
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von 6 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 60 µm kann die Grundierung mit geeigneten Decklack überlackiert werden.	
Geeignete Grundbeschichtungen:	HAERAPOX 2K-Zinkstaubgrundierung A002750 oder HAERAPOX HS 2K-Zinkstaubgrund A275072	
Geeignete Deckbeschichtungen:	Übliche 1K- und 2K-Deckmaterialien auf Epoxi-, PUR-, PVC und Alkydharzbasis. Zum Beispiel Materialien der Serien HAERAPOX 2K-Decklacke, HAERAPUR 2K-Decklacke, HAERATHANE 2K-Einschichtlacke, HAERADUR 2K-Einschichtlacke, HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlacke und HAERALKYD 1K-Decklacke.	
Allgemeiner Hinweis:	Die mit A29 5 beschichteten Flächen sollen nach einer Lufttrocknung von maximal 48 h mit entsprechenden Deckmaterialien überarbeitet werden. Um Zwischenhaftungsprobleme nach diesem Zeitpunkt zu vermeiden, Zwischenschliff vornehmen. Dies gilt ganz besonders bei bereits bewitterten Altanstrichen.	
VOC-Wert:	Siehe Sicherheitsdatenblatt	
Sicherheitstechnische Angaben:	Siehe Sicherheitsdatenblatt	
Besondere Hinweise:	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