

PRODUKT BESCHREIBUNG

IJmopox ZF primer ist ein Zweikomponenten-Grundierung für allgemeine Zwecke auf der Basis von Epoxidharz mit einem Polyamide Härter.

EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Enthält Zinkphosphat und ist frei von Blei- oder Chromat-haltigen Pigmenten;
- Geeignet als Grundierung in Zweikomponenten-Anstrichsystemen für Holz, Stahl, Aluminium, Epoxid, Polyester, ABS usw.;
- Überlackierbar mit Zweikomponenten- und Einkomponenten-Anstrichsystemen, auch nach lange Witterung;
- Verleiht Schutz vor Korrosion;
- Hervorragende Haftung auf Holz, Stahl, Polyester und anderen Untergründen, sofern richtig vorbehandelt;
- Sehr gute Haftung auf verschiedenen Kunststoffen;
- Geeignet für Reparaturen an Polyesteruntergründen mit Rissbildung und Haarrisse;
- Anwendung und Durchhärtung bei Temperaturen bis 5 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit bis höchstens 80%;
- In einfacher Weise mit Pinsel, Luftspritze oder Airless-Spritze aufzutragen.

FARBTON UND GLANSGRAD

Weiß (ca. RAL 9001) – Matt

BASISDATEN (BEI 20 °C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	: ca. 1,4 g/cm ³ (gemischt)
Festkörper	: ca. 55 % (Volumen)
Empfohlene Schichtdicke:	50 – 100 µm (trockene Schicht), je nach Anwendung
Staubtrocken nach	: ca. 2 Stunden
Vollständig ausgehärtet nach	: 4 Tagen, siehe zusätzliche Informationen
Überlackierbar nach	: min. 16 Stunden, siehe zusätzliche Informationen max. Unbegrenzt, falls geschliffen, sauber und fettfrei
Lagerfähigkeit	: nicht an gemischt, in geschlossenen Originalgebinden bei kühlere aber frostfreier, trockener Lagerung mindestens 12 Monate
Flammpunkt (DIN 53213)	: Basis 25 °C Härter 30 °C

ERGIEBIGKEIT

bei 50 µm (trockene Schicht)	: ca. 11,0 m ² /l
bei 75 µm (trockene Schicht)	: ca. 8,3 m ² /l
bei 100 µm (trockene Schicht)	: ca. 5,5 m ² /l

Die praktische Ergiebigkeit hängt von verschiedenen Faktoren ab wie der Form des Objekts, dem Zustand und dem Profil der Oberfläche, der Anwendungsmethode, den Witterungsbedingungen und der sachkundigen Anwendung.

GEEIGNETE UNTERGRÜNDE, VORBEHANDLUNG UND TEMPERATUR

Stahl	: gestrahlt auf ISO Sa 2 ½ oder geschliffen auf ISO ST3 mit Schleifpapier P24-36;
Aluminium	: geschliffen mit Schleifpapier P60-80;
Holz	: Feuchtigkeitsgehalt max. 12 %, geschliffen mit Schleifpapier P120-180;
Polyester	: trocken, geschliffen mit Schleifpapier P120-180 und behandelt mit Double Coat Entfetter;

- Bereits beschichtete Oberflächen : alte Zweikomponentenlacke in gutem Zustand, trocken und frei von Verunreinigungen und losen Teilchen, geschliffen mit Schleifpapier P80;
- Andere Untergründe : trocken und frei von Verschmutzungen, losen Teilchen und anderen Verunreinigungen, geschliffen mit Schleifpapier P80.
- Während der Anwendung und Aushärtung muss die Temperatur mindestens 5 °C betragen. Die Temperatur des Untergrunds muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vor der Verwendung die einzelnen Komponenten gut aufrühren. Den Härter zur Basis geben und sorgfältig einrühren.

- Mischungsverhältnis : 87,0 Basis : 13,0 Härter (Gewichtsteilen)
80,0 Basis : 20,0 Härter (Volumenteilen)
Nicht mehr anmischen als innerhalb der Topfzeit aufgebracht werden kann.

- Induktionszeit : bei Temperaturen unter 15 °C: 15 Minuten
bei Temperaturen oben 15 °C: kein
- Topfzeit : 5 Stunden bei 25 °C
8 Stunden bei 20 °C
16 Stunden bei 10 °C

Anwendung mit :

	Pinsel/Rolle	Luftspritze	Airless-spritze
Verdünnungstyp	IJmopox Verdünnung	IJmopox Verdünnung	IJmopox Verdünnung
% Verdünnung	0 - 5 %	10 - 15 %	0 - 5 %
Spritzöffnung	nicht zutreffend	1,5 - 2,5 mm	0,013 - 0,018 Inch
Spritzdruck	nicht zutreffend	3 - 4 Bar	150 - 200 Bar
Reinigung	IJmopox Verdünnung	IJmopox Verdünnung	IJmopox Verdünnung

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Überstreichen und Durchhärtung IJmopox ZF primer

	5 °C	10 °C	20 °C	25 °C
Minimum	48 Stunden	24 Stunden	16 Stunden	8 Stunden
Maximum, mit Variopox, IJmopox HB coating oder Double Coat, nicht Geschliffen	96 Stunden	96 Stunden	48 Stunden	48 Stunden
Maximum, mit Variopox, IJmopox HB coating oder Double Coat, falls Geschliffen	Unbegrenzt	Unbegrenzt	Unbegrenzt	Unbegrenzt
Ausgehärtet nach	10 Tage	10 Tage	5 Tage	3 Tage

- Empfohlene Schichtstärke
Die empfohlenen Schichtstärken in diesem Technischen Datenblatt gelten pro Lackiergang und sind abhängig von der Art der Applikation. Wie viele Lackiergänge notwendig sind hängt von der Art der Applikation, den äußeren Bedingungen und der Art des zu beschichtenden Substrates. Die notwendige Anzahl der Lackiergänge finden Sie in der „Lack-System-Empfehlung“.
- Anwendung von IJmopox ZF primer mit Pinsel oder Roller
IJmopox ZF primer ist Thixotrop eingestellt und deswegen ist ein hohe Schichtdicke zu erreichen. Anwendung mit Pinsel oder Roller kann Stichen geben. Wir empfehlen IJmopox ZF primer zu verdünnen mit 5 bis 10% IJmopox Verdünnung. Verwenden Sie für die Verarbeitung von IJmopox ZF primer ovale Pinsel oder Lösungsmittel beständige Filz Rollen.

- Anwendung von IJmopox ZF primer mit Airless-Spritze
 - IJmopox ZF primer kann ohne Verdünnung verarbeitet werden.
 - Verwenden Sie IJmopox ZF primer mit Materialdruck 5 Bar (200 Bar bei eine 40:1 Pumpe).
 - Die geeignete Spritzöffnung ist 0,013 Inch mit Spritzwinkel 40 oder 60°.
- Anwendung von IJmopox ZF primer mit Airmix oder Aircoat Spritze
 - Die gemischte Lack (Basis und Härter) mit 10% IJmopox Verdünnung einstellen auf ein Viscosität von circa 45 s DIN 4.
 - Verwenden Sie IJmopox ZF primer mit Materialdruck 4 Bar und ein Luftdruck von 2 Bar. (z.B. Wagner Cobra 40/10)
 - Die geeignete Spritzöffnung ist 0,015 Inch mit Spritzwinkel 60°.

SICHERHEITSINFORMATIONEN

Ausführlichere Informationen siehe im Produkt Sicherheitsinformationsblatt.

Datum: Mai 17
355-99999

Haftungsausschluss

Die Informationen in diesem Dokument basieren auf jahrelanger Produktentwicklung und Erfahrungen in der Praxis und sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffend. Dessen ungeachtet übernimmt De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für Arbeiten, die gemäß dieser Daten gefertigt wurden, da das endgültige Ergebnis auch durch Faktoren bestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unserem Einfluss liegen. Ferner wird eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ausgeschlossen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.