



BIPOX 2K HB ZINKPHOSPHATPRIMER



Beschreibung

Bipox 2K HB Zinkphosphatprimer [6142] ist eine high build 2 Komponenten Korrosions-schützende Grundierung auf Basis von Epoxidharzen.

Eigenschaften

- Gute Haftung auf Stahl und NE-Metall
- Schöner Verlauf
- Aktiver Korrosionsschutz
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Bipox producten sind Blei- und Chromfrei
- Verfügbar in tausende Farbnuancen mit das BICCS BC-S 8200 Serie Farbtonmischsystem

Anwendungen

In Protective-Coating-Systemen für Stahl und NE-Metall. Für industrielle Anwendungen so wie Container- und Stahlbau wobei ein hervorragender Schutz und optimale Verarbeitung gefordert werden.

Untergründe

- Stahl
- Gestrahlter Stahl
- Verzinkter Stahl
- Tragfähige Altbeschichtung

Technische Daten

(abgetöntes Produkt bei 20°C)

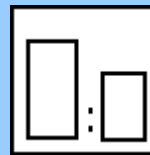
Beschichtung	: matt
Glanzgrad (!)	: nicht anwendbar
Farbton	: nach BICCS BC-S 8200 Farbtonmischsystem
Spez. Gewicht	: ca. 1,35 g/ml
Festkörpergehalt	: ca. 67% Gew./ 50% Vol.
Ergiebigkeit	: ca. 5 m ² /l bei einer (theoretisch) Trockenschichtdicke von 100 µm.
Flammpunkt	: 26°C
Verarbeitung	: min. 10°C / R.F. 80%
Lösemittelgehalt	: 433 g/l
Lagerstabilität	: 12 Monate in ungeöffneten Original Verpackung (5-30°C). Vor Frost schützen.

VERARBEITUNGSTECHNISCHE HINWEISE



Vorbereitung:

Der Untergrund muss sauber, trocken, fett- und ölfrei sein. Der Untergrund leicht aufrauen. Nötigenfalls entfernen von Rost, Korrosionsprodukte und lose Teile und danach die unbehandelten Stellen beschichten mit einer dazu geeigneten Grundierung. Tragfähige Altbeschichtung immer vorab schleifen.



Mischungsverhältnis BC-S Colourants, 8200 serie

10% BC-S Colourants – 90% Basis

Mischungsverhältnis Härter

5 : 1 Volumenteile

Härter

Bipox Härter für Zinkphosphatprimer [6142b]

Topfzeit

6 Stunden

Viskosität und Verdünnung

BICCS Verdünnung 0104 [9164]

Max. 10 – 20% spritzen: Luftdruck

Max. 5% - 10% spritzen: airless



Spritzen: Luftdruck

Düsengröße 1.8 – 2.0, 3-4 bar,
Viskosität: 20-30 Sek. DIN Becher 4

Airless

Düsengröße 0,013"- 0,015", 140-160 bar,
30-50 Sek. DIN Becher 4



Empfohlene Schichtdicke

Minimal 200 µm Naßschichtdicke

Minimal 100 µm Trockenschichtdicke

Spritzhinweis

Wenn nötig mehrere Kreuzschichten auftragen

Reinigung der Werkzeuge:

Spülthinner oder BICCS Verdünnung 0104 [9164]



Trockenzeiten

Staubtrocken	- nach ca. 30 Minuten
Klebfrei	- nach ca. 60 Minuten
Überspritzbar	- naß in naß sofort wenn die Schicht matt wird. Schleifen erst nach 2 Tagen.
Schleifbar	- nach ca. 24 Stunden
Durchgetrocknet	- nach ca. 7 Tagen

Angaben bei 20°C und 65%RF

¹Siehe bitte die zusätzliche Information



Weitere Informationen

Bipox 2K HB Zinkphosphatprimer [6142] ist bereit für Pinselauftrag von kleinen Flugzeugen. Der Härter von Bipox HB Zinkphosphatprimer [6142] ist nicht austauschbar mit anderen Bipox Epoxyhärttern.

Durch die Anwendung von spezifischen Korrosionsschutzpigmenten und Füllstoffen, die eine weiße Grundfarbe grau. Dies kann eine Farbabweichung Ergebnis vor allem im Licht und in hellen Farben sein. Die Bipox 2K Härter HB Zinkphosphat Primer [6142] verursacht in Verbindung mit Farbpaste L Maronrot und K Bio-Orange starke Farbabweichung . Als Folge unter anderem der helle rot-orange Bereich und nicht zu machen. Die Farbmischsystem Software-Displays bieten eine Antwort.

Farbsystemmöglichkeiten:

Erste Schicht:	Bipox HB Zinkphosphatprimer ready-mixed (Trockenschichtdicke 100 µm).
Zweite Schicht:	Bipox HB Midcoat (Trockenschichtdicke 60 µm).
Dritte Schicht:	Bichodur 2K DTM (Trockenschichtdicke 60 µm).

Neben diesen konventionellen Spritz Qualität ist auch verfügbar:

- Bipox 2K HB Zinkphosphat Primer RM1013 [6146] in der Standardfarbe RAL1013 ca.
- eine spritzfähige High-Solid-Qualität: Bipox 2K HS HB Zinkphosphat Primer RM 7035 [6166]

(*) Unter dem Einfluss von dem Variable Pigmentinhalt in den Farbpasten kann der Glanz des Endproduktes geringfügig variieren. Die Daten in unseren Datenblättern sind standard basierend auf der durchschnittlichen Farbe RAL-K7-Glanz, gemessen in einem Winkel von 60° entsprechend ISO 2813.

Warnung bzw. Vorbehalt

Angesichts der Vielfalt der verfügbaren Aluminiumlegierungen, die so angeordnet sind, abhängig von den Anforderungen an das Material auf dem Markt ist eine einheitliche Systemberatung für Aluminium. Unser Produkt sind meist auf reine, nicht legiertem Aluminium, das auch als Serie 1000 bekannt ist.

Vorbehandlung

Um erneute Verschmutzung/Korrosion zu verhindern, sollte das Objekt direkt nach dem Strahlen/Schleifen beschichtet werden. Wenn Sie irgendwelche Zweifel haben an der Untergrund oder richtiger Vorbehandlung, werfen Sie einen Test vor, um die Ergebnisse und Haftung zu beurteilen.

Einsatzbedingungen

Die Daten in dieser Publikation sind auf eine Temperatur von 20°C und 65% RH basiert. Bei höheren Schichtdicken und / oder unteren Temperaturen gelten längere Trockenzeiten. Vermeiden Sie während der Anwendung und Trocknung Temperaturen unter 10°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit höher als 80%. Die Applikation des Lackes muß aus Sicherheitsgründen bei einer Oberflächentemperatur von mindestens 3°C über dem Taupunkt stattfinden. Siehe die Taupunkt-Tabelle auf der Download-Seite unserer Website <http://www.biccs.nl/de/download-de>. Während der Verarbeitung und Trocknung ist es notwendig gut zu belüften.

Sicherheit

Geeignet für nur professionellen Einsatz. Siehe auch die entsprechenden Sicherheitsvorschriften (via Download auf www.biccs.nl).

Für weitere Informationen zu diesem Produkt, bitte kontaktieren Sie mit unserem Labor.

Diese Produktinformation ist basiert auf strengste Laborprüfungen und ist lediglich als Richtlinie zu verstehen. Alle Anwendungsempfehlungen und Angaben in bezug auf die von BICCS hergestellten Produkte, sowohl in den technischen Unterlagen oder als Antwort auf eine spezifische Frage, oder sonst, sind basiert auf Daten, die nach unserem besten Wissen zusammengestellt sind. Die Produkte und die Information sind vorgesehen für fachgerechte Anwender mit industriellen Fähigkeiten. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. BICCS akzeptiert keine Verantwortung die hervorgeht aus Verlust, Beschädigung oder Schaden durch die Anwendung oder den Inhalt dieses Merkblatts soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist.

Die Daten in diesem Merkblatt können geändert werden und sind das Ergebnis praktischer Erfahrung und ständiger Produktentwicklung. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Es ist die Verpflichtung des Anwenders vorab die Gültigkeit des Produktinformationsblatts zu überprüfen.