



BIPOX 2K HB ZINKPHOSPHATPRIMER RM 1013

Beschreibung

Bipox 2K HB Zinkphosphatprimer RM 1013 [6146] ist eine high build 2 Komponenten korrosionsschützende Grundierung auf Basis von Epoxidharzen und Polyamidhärter. Für gestrahlte und nicht gestrahlte Stahlkonstruktionen.

Eigenschaften

- Füllkräftig
- Gute Haftung auf Stahl und NE-Metall
- Schöner Verlauf
- Aktiver Korrosionsschutz
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- High build Struktur
- Bipox producten sind Blei- und Chromfrei

Anwendungen

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

Nicht geeignet für Unterwasseranwendungen.

Untergründe

- Stahl
- Gestrahlter Stahl
- NE-Metall
- Tragfähige Altbeschichtung

Technische Daten

(Produkt bei 20°C)

Beschichtung	: matt
Glanzgrad (60°)	: nicht anwendbar
Farbton	: ca. RAL1013 (ca. RAL7040 auf Anfrage)
Spez. Gewicht	: ca. 1,42 g/ml
Festkörpergehalt	: ca. 72 % Gew./ 54% Vol.
Ergiebigkeit	: ca. 5,5 m ² /l bei einer (theoretisch) Trockenschichtdicke von 100 µm.
Flammpunkt	: 25°C
Verarbeitung	: min. 10°C / R.F. 80%
Lösemittelgehalt	: 403 g/l
Lagerstabilität	: 12 Monate in ungeöffneten Original Verpackung (5-30°C). Vor Frost schützen.

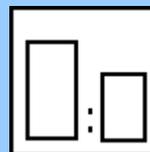
VERARBEITUNGSTECHNISCHE HINWEISE



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.

Stahl strahlen bis Reinheitsgrad SA 2½ oder mechanisch bürsten bis Reinheitsgrad ST3.



Mischverhältnis Härter

4 : 1 Volumenteile
6,5 : 1 Gewichtsteile

Härter

Bipox 2K ready-mixed Härter [6146b]

Topfzeit

6 Stunden bei 20°C

Viskosität und Verdünnung

BICCS Verdünnung 0104 [9164]
Max. 15 – 20% spritzen: Luftdruck
Max. 0% - 5% spritzen: airless



Spritzen: Luftdruck/HVLP

Düsengröße 1.5 – 2.5, 3-5 bar,
Viskosität: 20-30 Sek. DIN Becher 4

Airless/airmix

Düsengröße 0,011" - 0,013"/60, 140-160 bar,
35-45 Sek. DIN Becher 4



Empfohlene Schichtdicke

Minimal 190 µm Naßschichtdicke
Minimal 100 µm Trockenschichtdicke
Applikationsbedingt.

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 24 Stunden
Durchgetrocknet	- nach ca. 7 Tagen

Angaben bei 20°C und 65%RF



Weitere Informationen

Bipox 2K HB Zinkphosphatprimer Ready-Mixed 1013 [6146] hat eine hervorragende Haftung auf NE-Metall. Außerdem hat dieses Produkt einen sehr schönen Verlauf und ist sehr geeignet für naß-in-naß Beschichtung wobei eventueller Spritzverlust auf null reduziert wird. Nach Trocknung ist Bipox 2K HB Zinkphosphatprimer Ready-Mixed 1013[6146] sehr gut schleifbar.

Farbsystemmöglichkeiten:

Erste Schicht: Bipox 2K HB Zinkphosphatprimer Ready-Mixed 1013 [6146] (Trockenschichtdicke 100 µm).
Zweite Schicht: Bipox 2K HB Midcoat [6145] (Trockenschichtdicke 60 µm).
Dritte Schicht: Bichothane 2K PU Lacke (Trockenschichtdicke 60 µm).

Warnung bzw. Vorbehalt

Aufgrund der Vielzahl von verfügbare Aluminiumlegierungen, die abhängig von den Materialforderungen auf den Markt gebracht werden, ist eine eindeutige Systemberatung für Aluminium nicht möglich. Unsere Produktdaten sind gewöhnlich basiert auf sauberes, unlegiertes Aluminium, auch bekannt als die 1000-Serie.

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.