

BICCS Industrielle Streichlacke (B.I.S.) | **2K Epoxid-Grundierung RAL1013 [9525]** ist ein sehr starker 2-Komponenten-Aktiv-Rostschutzprimer auf Basis von Epoxidharz und einem Polyamidhärter.

Ideal für die industrielle Konservierung geeignet, bei der sehr hohe Anforderungen an Korrosionsschutz, chemische Beständigkeit und dauerhafte Oberfläche gestellt werden. Je nach Schichtdicke und Struktur des Lacksystems erfüllt dieser Primer die höchste Korrosionsklassifikation (bis C5i/m) nach der internationalen Norm NEN-EN-ISO 12944-II.

Hervorragende aktive Korrosionsschutzeigenschaften, starkes Füllvermögen und einfache Anwendung bei hoher Schichtdicke (hoher Aufbau). Geeignet für Stahl, Strahlstahl und Nichteisen. Erhältlich in RAL1013.

Alle BICCS Produkte derselben Produktlinie (Industrielle Streichlacke) sind speziell auf die hohen Anforderungen zugeschnitten, die an teure Maschinen, Anlagen und Konstruktionen gestellt werden. Geeignet zum Auftragen mit Pinsel, Farbroller oder Spritzen.

#### Eigenschaften

- Extrem starker 2-Komponenten-Primer mit hoher Haftung
- Hervorragende aktive Korrosionsschutzeigenschaften
- Einfach in einer hohen Schichtdicke aufzutragen
- hohe Füllkraft
- Chemikalienbeständig
- Alle B.I.S. Produkte sind Blei- und Chromatfrei
- Optimierte für Pinsel- und Walzenanwendung (Spritzen)

#### Anwendungen

Als Grundierung für Stahl und Nichteisenmetalle sowie viele alte intakte Altlackierungen (vorher gleichmäßig schleifen). Dient als Grundierung für die BICCS Industrielle Streichlacke: 2K Hochglanz [9513] und 2K Seidenglanz [9512].

#### Untergründe

- Stahl/Eisen
- Verzinkter Stahl
- Gestrahlter Stahl (SA 2,5)

#### Technische Daten (RAL1013, bei 20°C)

Beschichtung	: matt	Verarbeitung	: ab +10°C und bis 80% rel. Luftfeuchte
Glanzgrad(°)	: -	VOC	: ca. 403 g/L (farbabhängig)
Farbton	: RAL1013	Flammpunkt	: 25°C
Theoretische Ergiebigkeit	: 5,5 m <sup>2</sup> /L bei 100 µm Trockenschichtdicke	Festkörper	: 72% Gew. / 54% Vol.
Dichte	: 1,42 g/ml		
Lagerfähigkeit	: 12 Monate in unangebrochenen Originalgebinde (5 - 30°C). Vor Frost schützen.		

#### ANWENDUNGSHINWEISE



##### Untergrundvorbereitung

Die Oberfläche muss vollständig sauber, trocken und fettfrei sein. Alte, intakte Farbschichten gut schleifen. Die Vorbehandlung hängt auch von der Oberfläche ab, muss jedoch immer so durchgeführt werden (reinigen, entfetten, strahlen/mechanisch schleifen usw.), dass eine gute Oberfläche zum Lackieren entsteht.



##### Verdüner:

BICCS I.S. – 2K Epoxid Verdünnung [9151]  
Hinweis: - max. 5% für Pinsel / Farbroller  
- 15 bis 20% für Spritzen



##### Spritzen | Becherpistole, HVLP

Düse : 1,5 – 2,5  
Druck : 3 – 5 Bar  
Viskosität (DIN Cup-4) : 20 – 30 Sek.

##### Spritzen | Airless, Airmix

Düse : 0,011" - 0,013"/60  
Druck : 140 - 160 Bar  
Viskosität (DIN Cup-4) : 35 – 45 Sek.

##### Empfohlener Schichtdicke

Mindestens 190 µm nass <> 100 µm trocken

##### Reinigung der Werkzeuge:

Spülthinner oder BICCS Verdüner 0104 [9164]



##### Trocknungszeiten

Staubtrocknen : nach 30 Minuten  
Griffest : nach 1 Stunde  
Überlackierbar : nach 24 Stunden  
Schleifbar : nach 24 Stunden  
Ausgehärtet : nach 5 Tagen

Angaben bei 20°C und 65% R.F.



**Passt auf!** Basislack [9525] und Härter [9525] sorgfältig und mechanisch homogen im richtigen Verhältnis mischen. Nach Ablauf der Topfzeit (Verarbeitungszeit) sollten Sie das Produkt wegen Qualitätsverlusts definitiv nicht mehr verwenden.

Härter : [9525]

Mischungsverhältnis (Basislack : Härter)

: 4:1 im Volumen

Topfzeit : 6 Stunden bei 20°C



# BICCS INDUSTRIELLE STREICHLACKE

## primer | 2K EPOXID-GRUNDIERUNG

### 2K aktiver Korrosionsschutzprimer RAL1013

PRODUKTCODE: 9525

Version: v21\_1 Ausgabe: 02-2021  
Seite: 2 von 2

#### Weitere Informationen

**Stahl- und Eisen** | Gründlich reinigen und entfetten. Die Oberfläche gleichmäßig schleifen, Staub entfernen und erneut entfetten. Rost und Zunder mitentfernen. Entfernen Sie den Rost von Hand oder sandstrahlen Sie ihn bis zum Reinigungsgrad SA 2.5. Unmittelbar nach dem Strahlen/Schleifen eine Schicht B.I.S. Epoxid Grundierung RAL1013 [9525] auftragen.

**Verzinkter Stahl & Nichteisen** | Gründlich reinigen und entfetten. Die Oberfläche gleichmäßig schleifen, Staub entfernen und erneut entfetten. Entfernen Sie alle Zinksalze (weiße Ablagerungen) oder Korrosionsprodukte gründlich mit Scotch Brite und einem geeigneten (Zink-) Reiniger. Die fadenförmige Korrosion (FFC) muss durch Schleifen mit der Körnung P220 vollständig entfernt werden. Gründlich mit sauberem Wasser abspülen. Nach dem Trocknen eine Schicht aus B.I.S. Epoxid Grundierung RAL1013 [9525] auftragen.

*Warnung oder Reservierung | Aufgrund der Vielfalt der verfügbaren Aluminiumlegierungen, die in Abhängigkeit von den Anforderungen an das Material vermarktet werden, ist eine eindeutige Systemempfehlung für Aluminium nicht möglich. Unsere Produktdaten basieren hauptsächlich auf reinem, unlegiertem Aluminium, auch als 1000er Serie bekannt.*

#### Untergrundvorbereitung

Um eine neue Verunreinigung/Rostbildung zu vermeiden, sollte das Objekt unmittelbar nach dem Strahlen/Schleifen/Entfetten beschichtet werden. Wenn Sie Zweifel am Untergrund und/oder der Vorbehandlung haben, sollten Sie immer vorher einen Test durchführen, um die Haftung zu beurteilen. Unbehandelte Oberflächen müssen immer grundiert werden.

#### Anwendungsbedingungen

Die Daten in dieser Veröffentlichung basieren auf einer Temperatur von 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit. Längere Trocknungszeiten gelten bei höheren Schichtdicken und/oder niedrigeren Temperaturen. Vermeiden Sie Temperaturen unter 5°C oder über 30°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von mehr als 80% während des Aufbringens und Trocknens. Aus Sicherheitsgründen muss die Farbe bei einer Substrattemperatur aufgetragen werden, die mindestens 3°C über dem Taupunkt liegt. Siehe die Taupunkttafel auf der Download-Seite unserer Website (<https://biccs.nl/de/downloads-overzicht/>). Während des Aufbringens und Trocknens ist eine gute Belüftung erforderlich.

#### Sicherheit

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Siehe auch das entsprechende Sicherheitsdatenblatt (zum Download unter [www.biccs.nl](http://www.biccs.nl)).

*Für weitere Informationen zu diesem Produkt empfehlen wir Ihnen, sich an unser Labor zu wenden.*

Diese Produktinformationen sind basierend auf strengsten Laborprüfungen und sind 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 basierend auf Daten, die nach unserem besten Wissen zusammengestellt sind. Die Produkte und die Informationen 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 für Verlust, Beschädigung oder Schaden durch die Anwendung oder den Inhalt dieses Merkblatts soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist.

Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben. Es liegt daher in der Verantwortung des Benutzers, sicherzustellen, dass dieses Blatt die richtige Ausgabe ist, bevor das Produkt verarbeitet wird (scannen Sie den QR-Code auf der rechten Seite nach der neuesten Version oder überprüfen Sie <https://biccs.nl/de/downloads-overzicht/>).



Dukdalfweg 41 NL-1332 BK Almere, Die Niederlande

T: +31 (0)36 - 549 20 66 | @: [info@biccs.nl](mailto:info@biccs.nl) | Info: [www.biccs.nl](http://www.biccs.nl)

