



BIPOX 2K ZINKREICHE PRIMER

Beschreibung

Bipox 2K Zinkreiche Primer [6147] ist ein 2 Komponenten lösemittelhaltige Rostschützende Haftprimer mit ein sehr hohe Zink Gehalt, basiert auf Epoxidharze und ein Polyamide Härter.

Eigenschaften

- Sehr starke 2K Zinkreiche Epoxid Primer
- Ausgezeichnete aktive Anti Korrosion Eigenschaften
- Geeignet für (min.) SA2,5 gestrahlte Untergründen
- Hitzebeständig bis 150°C trockene Belastung
- Bildet eine abschließende Beschichtung
- Ausgezeichnete Hafteigenschaften
- Hoch Rendement
- Geeignet für Spritz Applikation - airmix of airless.

Anwendungen

Ein stark Rost schützende Zinkreiche 2K Epoxid primer, für dauerhafte Metall Konservierung durch hochwertige nasslack-Beschichtung System.

Für eine Vielzahl von schwere industrielle Anwendungen wo Hochleistung im Korrosionsschutz und dauerhaft unter schwersten Bedingungen erwartet wird.

Nicht geeignet für Unterwasseranwendungen.

Untergründe

- Stahl, strahlen bis minimal Reinheitsgrad SA 2½

Technische Daten

(Produkt bei 20°C)

Beschichtung	: matt
Glanzgrad (60°)	: nicht anwendbar
Farbton	: grau
Spez. Gewicht	: ca. 2,35 g/ml
Festkörpergehalt	: ca. 50% Vol.
Ergiebigkeit	: ca. 16 m ² /l bei einer (theoretisch) Trockenschichtdicke von 30 µm.
Flammpunkt	: 30°C
Verarbeitung	: min. 10°C / R.F. 80%
Lösemittelgehalt	: 430 g/l
Lagerstabilität	: 12 Monate in ungeöffneten Original Verpackung (5-30°C). Vor Frost schützen.

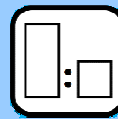
VERARBEITUNGSTECHNISCHE HINWEISE



Vorbereitung:

Der Untergrund muss sauber, trocken, fett- und ölfrei sein.

Stahl strahlen bis minimal Reinheitsgrad SA 2½ !



Mischverhältnis Härter

Härter : Bipox Härter für Zinkreiche P. [6147]
Mischverhältnis: 4 : 1 Volumenteile
Topfzeit : 8 Stunden bei 20°C



Achtung!

Basislack und Härter im richtigen Verhältnis sorgfältig mechanisch homogen mischen. Temperatur von gemischtes Produkt min. 15°C. Sobald die Topfzeit überschritten wird, ist das Produkt nicht mehr verwendbar.

Viskosität und Verdünnung

BICCS Verdünnung 0112
Max. 10 – 20% spritzen: Luftdruck
Max. 0% - 10% spritzen: airless
Max. 5% - 10% spritzen: airmix



Spritzen: Luftdruck/HVLP

Düsengröße : 2.0 – 3.0
Luftdruck : 3 - 4 bar

Airlessx

Düsengröße : 0,013" - 0,015"
Luftdruck : 140 - 160 bar

Airmix

Düsengröße : 0,013" - 0,015"
Luftdruck : 70 - 100 bar

Empfohlene Schichtdicke

Minimal 60 - 100 µm Naßschichtdicke
Minimal 30 - 50 µm Trockenschichtdicke

Spritzhinweis

Wenn nötig mehrere Kreuzschichten auftragen

Reinigung der Werkzeuge:

Spülthinner oder BICCS Verdünnung 0104 [9164]



Trockenzeiten

Staubtrocken - nach ca. 20 Minuten
Klebfrei - nach ca. 6 Stunden
Überspritzbar - nach ca. 6 Stunden
Durchgetrocknet - nach ca. 6 Tagen

Angaben bei 20°C
und 65%RF

Weitere Informationen

Es empfiehlt sich, die empfohlene Schicht dicke nicht zu überschreiten (ca. 40 micron).

Zu dicke schichtdicke kann zu schlechtere intercoat Haftung führen. Beim strahlen von den Untergrund RA Wert von 15-20 micron anhalten. Praktisch Rendement ist abhängig von verschiedene Faktoren. Je nach Untergrund von das Objekt, Rauheit der Oberfläche, Farbe und der Spritzapparate können den Verlust beeinflussen. Richtlinien für airles spitze: große Oberflächen 70% vom theoretisch Rendement und für kleinere Oberflächen 50% von theoretisch Rendement.

Es wird empfohlen, so bald wie möglich zu beschichten um Zink-Salz Bildung zu verhindern. Wehrend des trocknen und härten des Produkt ist es wichtig dass den relative Feuchtigkeit unter 80% bleibt. Auch soll in dieses Prozess jeden Kontakt mit Feuchtigkeit verhindert werden. Wenn es Trotzdem geschieht können möglicherweise eine Empfindlichkeit gegenüber Feuchtigkeit ergeben, was sich in Form von Weißen Fleck Bildung widerspiegelt. Dieses Empfindlichkeit erholt sich nicht mehr selbst nach langer Zeit.

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 soll aus Sicherheitsgründen bei einer Oberflächentemperatur von mindestens 3°C über dem Taupunkt stattfinden. Siehe die Taupunkt-Tabelle auf der Download-Seite unserer Website (www.biccs.nl). 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 wenden Sie sich bitte an Ihren BICCS-Kundenbetreuer oder an die Abteilung für technischen Support.

Die in diesem Produktinformationsblatt bereitgestellten Informationen basieren auf genauen Laboruntersuchungen und dienen lediglich als Leitfaden, um eine Vorstellung von den Anwendungsmöglichkeiten zu vermitteln. Alle Empfehlungen und Vorschläge, die sich auf die Verwendung unserer Produkte beziehen, sei es in technischen Dokumentationen oder als Antwort auf eine spezifische Frage oder anderweitig, basieren auf unserem aktuellen Wissensstand, wobei die Daten nach bestem Wissen erstellt wurden. Die Produkte und Informationen sind für professionelle Industrieanwender mit entsprechendem spezifischem Wissen und industriellen Fähigkeiten bestimmt, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung für die Anwendung festzustellen. Die PearlPaint Group hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Untergrunds, noch über die vielen Faktoren, die die Anwendung und die Anwendung des Produkts beeinflussen, und übernimmt daher keine Verantwortung für Verluste, Beschädigungen oder Schäden, die sich aus der Verwendung unserer Produkte und/oder dem Inhalt dieses Datenblatts ergeben.

Die Angaben in diesem Informationsblatt unterliegen Änderungen und basieren auf praktischer Erfahrung und kontinuierlicher Produktentwicklung. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben, daher obliegt es dem Benutzer, sicherzustellen, dass dieses Blatt die richtige Ausgabe ist, bevor das Produkt verarbeitet wird (Scannen Sie den QR-Code auf der rechten Seite für die neueste Version oder besuchen Sie www.biccs.nl).