

## 2K PU Grundierung

2-komponentig, schlagfest, hochbelastbar, chemikalienbeständig.



Produktbeschreibung	
<b>Anwendungsbereich</b>	Lösemittel- und zinkphosphathaltiger, 2-Komponentiger Grundbeschichtungsstoff auf Polyurethanbasis für Oberflächen mit hoher Widerstandsfähigkeit gegenüber andauernder Nassbelastung, z.B. Badewannen, Wasserstahltanks, Plansch- und Zierbecken. Die PU Grundierung in weiß eignet sich außerdem für GFK, Kunststoffe sowie als Grundierung für Eisen-, Stahl-, Emaile- und Betonuntergründe.
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lösemittelhaltig</li> <li>• Gute Haftung</li> <li>• Wetterbeständig</li> <li>• Mechanisch belastbar</li> <li>• Wasserbeständig</li> <li>• Aktiver Korrosionsschutz</li> </ul>
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Farbton</b>	Weiß
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Mind. +5 °C für Untergrund und Umgebungstemperatur, sowie 3°C oberhalb Taupunkt. Optimal bei 10-25°C Objekt- und Lufttemperatur.

Verarbeitung	
<b>Allgemeine Anforderungen an den Untergrund</b>	Der Untergrund muss trocken, sauber, staub-, öl- und fettfrei, trag- und haftfähig sowie frei von Nachbehandlungsmitteln sein. Tragfähige, verschmutzte Oberflächen durch Wasser- oder Dampfstrahlen reinigen. Nicht tragfähige, kreibende und durch Öle stark verunreinigte Flächen mechanisch vorbereiten. Untergründe und Altanstriche leicht anschleifen; Staub durch Absaugen entfernen oder abwaschen.
<b>Verdünnung</b>	Das Produkt ist verarbeitungsfertig eingestellt.
<b>Mischungsverhältnis</b>	10 Gew.-Teile Stammlack 1 Gew.-Teil Härter
<b>Verarbeitung</b>	Produkt kann durch Pinsel, Rolle oder Spritzapplikation verarbeitet werden.
<b>Verarbeitungszeit</b>	Nach Mischung der Komponenten ca. 6 Stunden
<b>Spritzen</b>	<b>Hochdruck:</b> Spritzdruck 2-4 bar, Düsengröße 1,5-2mm, Verdünnung ca. 5% <b>Airless:</b> Spritzdruck 130-150 bar, Düsengröße 0,33-0,48mm, unverdünnt verarbeiten

Untergrund	Vorbereitung
Stahl/Eisen	Strahlen nach Vorbereitungsgrad SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4
GFK	Anschleifen wird empfohlen
Beton	Anschleifen wird empfohlen
Emaile	Anschleifen wird empfohlen
Aluminium	Anschleifen wird empfohlen, ggf. Sweepen
Verzinkte Flächen	Sweepen oder ammoniakalkalische Netzwäsche
Edelstahl	Sweepen
Verarbeitungszeit	Nach Mischung der Komponenten ca. 6 Stunden
Theoretischer Verbrauch	ca. 5m <sup>2</sup> /kg bzw. ca. 7m <sup>2</sup> /l bei 80µm Schichtdicke
Trockenzeit	staubtrocken: ca. 1,5 Stunden griffest: ca. 4 Stunden

	überarbeitbar (mit sich selbst): ca. 6 Stunden Voll belastbar: ca. 7 Tage
<b>Produkthinweise</b>	
<b>Bindemittelart</b>	Acryl-Polyurethan
<b>Inhaltsstoffe</b>	Stammlack: Acrylharz Härter: Isocyanat
<b>Dichte</b>	ca. 1,54 g/cm <sup>3</sup>
<b>VOC-Sicherheitshinweis</b>	ca. 415 g/L VOC.
<b>Festkörpervolumen</b>	ca. 55%
	Die Angaben können bei unterschiedlichen Farbtönen abweichen
<b>Sicherheitsratschläge</b>	Aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
<b>Lagerung</b>	Stets verschlossen, kühl, trocken und frostfrei lagern. Bei sachgerechter Lagerung: Stammlack: mind. 12 Monate Härter: mind. 12 Monate
<b>Entsorgung</b>	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben.

---

#### Technisches Merkblatt/Verarbeitungsanleitung

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung.