

Produktdatenblatt

G2000V | Januar 2011

VOC-konform



Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

2K Haftgrund chromatfrei P565-9868

Produkte	Beschreibung
P565-9868	2K Haftgrund chromatfrei
P275-9070	Härter für 2K Haftgrund

Produktbeschreibung:

Säurehärtende chromatfreie 2K Grundierung für Stahl, Aluminium, galvanisch verzinkte Bleche, werksgrundierte Ersatzteile und angeschliffene Werks- und Altlackierungen.

Produkttyp:

phosphorsäurehärtendes PVB

VERFAHREN

	Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Werksgrundierung und Altlackierung: Anschleifen und reinigen mit Silikonentferner P850-1440/ P850-1834 2. Stahlblech: Anschleifen und reinigen. Restrostnester gegebenenfalls punktstrahlen 3. Aluminium und galvanisch verzinktes Stahlblech: Reinigen, gründlich anschleifen und entfetten
	1 : 1 mit Härter für 2K Haftgrund P275-9070
	18 Sec/DIN4 mm wird nach Mischung mit Härter erreicht
	Topfzeit: 5 Tage bei 20°C
	1,3–1,5 mm 2–2,5 bar
	2–3 x = 20–25 µm
	Nach 15–30 Minuten bei 20°C (je nach Schichtdicke) ohne Zwischenschliff überlackierbar. Normalerweise ist 2K Haftgrund ohne Zwischenschliff überlackierbar. Kleine Staubeinschlüsse können mit feinem Schleifpapier geschliffen werden.
	Überlackierbar mit allen Nexa Autocolor 2K Acryl-Füllern und 2K Decklacken Nicht direkt überlackierbar mit wasserverdünnbarem Aquabase und Aquabase Plus Basislack
	Atemschutz tragen

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Untergründe

Stahlblech, galvanisch verzinktes Stahlblech, Aluminium, werksgrundierte Ersatzteile und Werks- bzw. Altlackierungen.

2. Vorbehandlung des Untergrundes

a) Werksgrundierung und Altlackierung

Bei Werksgrundierungen und Altlackierungen genügt das Anschleifen des ausgehärteten, tragfähigen und nicht thermoplastischen Untergrundes.

b) Stahlblech

Die zu grundierenden Flächen müssen trocken, sauber, fett- und rostfrei sein.

Bei blankem Blech genügt Anschleifen und gründliches Reinigen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz. Gegebenenfalls müssen Restrostnester durch Punktstrahlen entrostet werden.

c) Aluminium und galvanisch verzinktes Stahlblech

Untergrund abwaschen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz.

Schleifen mit grobem, rotem Schleifpad.

Nachwischen mit Silikonentferner P850-1440 lang oder P850-1834 kurz. Anschließend trockenwischen.

3. Besondere Hinweise

- Härter P275-9070 darf nicht in Metallbinde umgefüllt werden, da er sonst seine Wirksamkeit verliert.
- Überlackierung mit wasserverdünnbaren Basislacken Aquabase und Aquabase Plus kann zu Durchbluten und Verfärbung des Decklackes führen.
- Vor Überlackierung mit EP Primer den 2K Haftgrund mindestens 4 Stunden trocknen lassen.



2004/42/IIIB
(c)(780)780

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 780 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 780 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der ChemVOCFarbV vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern. Diese stehen auch unter www.nexaautocolor.de zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Geschäftsbereich Nexa Autocolor
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com