



0448

EP GRUNDIERFÜLLER

- Unbegrenzte Überlackierbarkeit
- Feinste Oberflächenqualität

ANWENDUNGSGEBIET

Zinkphosphathaltige 2-Komponenten Grundbeschichtung auf Basis Epoxidharz-Polyamidaddukt. Besonders beliebt im Fahrzeugbau, Maschinenbau und Stahlbau. Überall dort wo hohe Ansprüche betreffend Oberflächen-Beschaffenheit gestellt werden.

IHR NUTZEN

- **Kein aufwendiger Zwischenschliff mehr!** Obwohl es sich um ein 2K Epoxi System handelt, lässt sich die Grundierung zu jedem beliebigen späteren Zeitpunkt mit allen herkömmlichen Decklacken, ob 1K oder 2K, überlackieren.
- **Universelle Haftungseigenschaften:** Egal ob auf Eisen, verzinkten Materialien oder Alu – Sie können immer mit einer verlässlichen Haftung rechnen.
- **Universelle Überlackierbarkeit:** Der EP Grundierfüller kann mit allen herkömmlichen Decklacken, ob 1K oder 2K, überlackiert werden.
- **Dieser Lack kennt keine Tränen:** Dank thixotroper Einstellung gewährt EP Grundierfüller Lackiersicherheit auch bei höheren Schichtdicken.
- **Hervorragende Oberflächenglätte:** Die Grundierung ist so fein und spannt so glatt aus, dass sie perfekt auch als Untergrund für die Nutzfahrzeuglackierung verwendet werden kann.
- **Besonders schnelle Trocknung:** Wenn es sehr schnell gehen soll, können Sie auch naß-in-naß lackieren!

EP GRUNDIERFÜLLER

TECHNISCHE DATEN

Farbton:	beige, rotbraun, grau und weiß
Bindemittel:	Epoxidharz-Polyamidaddukt
Pigment:	Zinkphosphat, Titandioxid, Eisenoxidpigmente
Mischverhältnis:	gew. 4:1 vol. 5:2
Härter:	490
Topfzeit:	mind. 8 Std. bei 20 °C

Lieferviskosität:	thixotrop
Dichte in Mischung:	1,35 – 1,45
Festkörper in Mischung:	Gew. % 66 +/- 3 Vol. % 46 +/- 3
Ergiebigkeit - theoret.	
Mittelwert:	6,6 m ² /kg bei 50 µm TSD
Verdünnung:	493
Reinigung:	Verdünnung 493
Temperaturbeständigkeit:	bis + 150 °C (trocken)

VERARBEITUNG

Untergrund-Vorbehandlung:

Eisen: Strahlentrostung SA 2½ nach EN ISO 12944
Verzinktes Eisen: entfetten, entfernen von Schmutz und Weißrost
Aluminium: strahlen oder schleifen und entfetten oder geeignete chemische Vorbehandlung.

Aufbringung:

streichen, luft- und airless-spritzen

Verarbeitungsviskosität:

streichen mit max. 5 % Verdünnungszugabe, airless-spritzen mit ca. 60–80 sec. (Verdünnungszugabe ca. 10 %), luftspritzen mit ca. 30–40 sec. (Verdünnungszugabe ca. 15–20 %)

Verarbeitungstemperatur:

Nicht unter + 5 °C verarbeiten. Die Eigentemperatur der zu bearbeitenden Fläche muß zweifelsfrei über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen (siehe EN ISO 12944). Bei Temperaturen unter + 15 °C bis max. + 5 °C Härter 656 verwenden.

Überarbeitbarkeit:

zwischen 2 Std. und 48 Std. ohne Vorbehandlung; Nach der Reinigung kann der Lack auch zu jedem beliebigen späteren Zeitpunkt überarbeitet werden.

Lagerfähigkeit:

12 Monate bei einer Lagertemperatur zwischen + 5 °C und + 30 °C in original verschlossenen Gebinden.

TROCKNUNG

	TROCKNUNG
staubtrocken nach	ca. 15 min./20 °C
griffest nach	ca. 1 Std./20 °C
durchgetrocknet nach	ca. 2–4 Std./20 °C

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten, für deren Vollständigkeit wir keine Gewähr übernehmen. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, obliegt es dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen.
Juni 2013 | Alle vorhergegangenen Versionen verlieren Ihre Gültigkeit.