



HAERAPOX 2K-Korrosionsschutzgrund A002061

Beschreibung: HAERAPOX 2K-Korrosionsschutzgrund ist eine zweikomponentige, universelle und sehr gut haftende Grundierung, die problemlos verarbeitbar ist. Nach Aushärtung entsteht ein zähelastischer, mechanisch besonders widerstandsfähiger Film, mit hervorragendem Korrosionsschutz. Die Korrosionsschutzgrundierung ist beständig gegen verdünnte mineralische Säuren und Laugen, diverse Lösungsmittel, Mineralöle, Dieselöl und Benzine.

Bindemittelbasis: Epoxidharz/Polyaminoamidaddukt-Basis

Empfohlene Anwendung: Als Grundierung und Füller für Eisen und NE-Metalle für die Lackierung von Maschinen und Geräten im Anlagebau. Auch im mittleren und schweren Korrosionsschutz einsetzbar.

Produktspezifische Daten

Farbton: Weiß, ca. RAL 9010

Glanzgrad: matt

Lieferviskosität: Thixotrop, ca. 2000 mPas

Festkörper: Ca. 66 Gew.-% nach DIN EN ISO 3251

Volumenfestkörper: In Mischung ca. 45 Vol.-%

Dichte: Ca. 1,45 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1

Temperaturbeständigkeit: Bis 120 °C trockene Wärme

Lagerfähigkeit: 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C.

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: Gut aufrühren

Mischungsverhältnis: 100 : 8 mit Epox-Härter Rapid A009020 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten.
100 : 8 mit Epox-Härter A009022 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten.
100 : 5 mit Epox-Härter HS A009013 nach Gewicht, Härter maschinell einarbeiten.

Topfzeit: 7 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox Härter A009020
4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox Härter A009022
4 Stunden bei 20 °C im 10 kg Gebinde mit Epox Härter A009013

Verdünnung: Epox-Verdünnung V 4958 oder Universalverdünnung V 4981

Trägermaterial: Übliche Eisen- und NE-Metalle, nach sorgfältiger Vorbehandlung.

Untergrundvorbehandlung: Neukonstruktion:

Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944 Teil 4. Schweissperlen sind zu entfernen, Schweissnähte und scharfe Kanten sind zu glätten. Bei Aluminiumuntergründen muss eine Entfettung mit Verdünnung und ein Anschleifen mit einem Schleifvlies oder Anrauen mittels Staubstrahlen erfolgen. Bei verzinktem Stahl muss eine ammoniakalische Netzmittelwäsche oder ein mechanisches Aufrauen mittels Sweep-Strahlen erfolgen.

Instandhaltung, Renovation:

Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Walzhaut, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Schadhafte, nicht tragfähige Altanstriche müssen vollständig mittels Strahlen entfernt werden. Altbeschichtungen mit Nitroverdünnung abwaschen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probefläche wird empfohlen.

Applikation: Airless- und Airmix-Verfahren mit Mindestdruck 100 bar und Düsengrösse 0,33 - 0,43 mm.
Druckluft-Verfahren mit 2,5 - 3,5 bar und Düsengrösse 1,8 - 2,0 mm.
Streichen und Walzen nur zum Ausbessern kleiner Flächen.

A002061



Verarbeitungsviskosität:	Airless- und Airmix-Verfahren: unverdünnt, max. 3 % EPOX-Verdünnung V 4958 zugeben. Druckluft-Verfahren: 10 - 15 % V 4958 zugeben. Streichen und Walzen: unverdünnt, max. 3 % EPOX-Verdünnung V 4958 zugeben.
Verarbeitungstemperatur:	Lufttemperatur bei Applikation und Härtungstemperatur mind. 10 °C, max. 30 °C, mind. 3 °C über dem Taupunkt. Temperatur vom Beschichtungsmaterial sollte bei mind. 10 °C liegen, um eine sichere Applikationseigenschaft zu gewährleisten.
Trocknung: bei 50 µm TSD bei 20 °C und 65 % r.F.	Staubtrocken: nach 1 Stunde Griffest: nach 6 Stunden Transportfähig: nach 24 Stunden Durchgehärtet: nach 7 Tagen Bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger. Forcierte Trocknung oder Zugabe von Beschleuniger reduziert die Trocknungszeiten. Anlagespezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden.
Standvermögen:	Ca. 150 µm Nassfilmdicke in einem Arbeitsgang
Empfohlene Schichtdicke:	40 - 60 µm Trockenschichtdicke (TSD) bei etwa 120 µm Nassfilmdicke, andere Schichtdicken beeinflussen die Trocknungs- sowie die Überlackierbarkeitszeiten.
Theoretische Ergiebigkeit:	Ca. 6,4 m ² /kg bei 50 µm TSD
Überlackierbarkeit:	Nach Trocknung von 5 Stunden bei 20 °C und einer TSD von 50 µm kann die Grundierung mit geeigneten Decklacken überlackiert werden.
Geeignete Grundbeschichtungen:	HAERAPOX 2K-Zinkstaubgrundierung A002750 oder HAERAPOX HS 2K-Zinkstaubgrund A275072
Geeignete Deckbeschichtungen:	Übliche 1K- und 2K- Deckmaterialien auf Epoxi-, PUR-, PVC und Alkydharzbasis. Zum Beispiel Materialien der Serien HAERAPOX 2K-Decklacke, HAERAPUR 2K-Decklacke, HAERATHANE 2K-Einschichtlacke, HAERADUR 2K-Einschichtlacke, HAERAPLAST 1K-DS-Einschichtlacke und HAERALKYD 1K-Decklacke.
Allgemeiner Hinweis:	Die mit A002061 beschichteten Flächen sollten nach einer Lufttrocknung von maximal 48 h mit entsprechenden Deckmaterialien überarbeitet werden. Um Zwischenhaftungsprobleme nach diesem Zeitpunkt zu vermeiden, Zwischenschliff vornehmen. Dies gilt ganz besonders bei bereits bewitterten Altanstrichen.
VOC-Wert:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Sicherheitstechnische Angaben:	Siehe Sicherheitsdatenblatt
Besondere Hinweise:	Vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Epoxidharzbeschichtungen können bei Aussenbewitterung kreiben.

Diese Information wurde nach dem neuesten Stand der Arbeitstechnik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethode ausserhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Bei Neuauflage dieses Merkblattes verlieren die vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

Haering GmbH · Mühlstraße 2-10 · 74199 Untergruppenbach-Unterheinriet

Tel: 07130/4702-0 · Fax: 07130/4702-10 · www.haering.de