



Herbol-2K-Epoxi-Primer

Grund- und Zwischenbeschichtung mit Korrosionsschutz für starke Beanspruchung

I. Werkstoffbeschreibung

Herbol-2K-Epoxi-Primer ist für den Innen- und Außenbereich, besonders für mechanisch stark beanspruchte Oberflächen, geeignet.

Als Korrosionsschutzgrund- und Zwischenbeschichtung für Eisen- und NE-Metalle sowie überstreichbare Kunststoffe, z. B. Hart-PVC, GFK, Melaminharz, Haftgrund auf industriellen Beschichtungen, wie Pulverbeschichtung, z. B. SP-EP, EP-SP, SP, PUR, AY, Elektrotauchlackierung und Coil Coating verwendbar. Auch auf Heizkörper bis 120 °C zu verwenden.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	2K-Epoxyd-Harzlack
Farbtöne	weiß
Glanzgrad	seidenglänzend
Dichte	1,57 kg/l Stammlack, 0,94 kg/l Härter
Zusammensetzung (gemäß VdL)	Epoxidharz, Polyaminoamid, Titandioxid, Talkum, Alkohol, Aromaten, Additive, Blanc fixe
Produkt-Code Farben und Lacke	M-GP 04
Verdünnungsmittel	bei Bedarf mit Nitroverdünnung
Packungsgrößen	1,02 l und 4 l Kombigebinde (Stammlack und Härter)
Lager- und Transportvorschriften	UN 1263 PAINT VSE (befreit nach ADR 2.2.3.1.5)

Gefahrenkennzeichnung



Stammlack: Gesundheitsschädlich. Entzündlich (R10). Gesundheitsschädlich beim Einatmen und bei Berührung mit der Haut (R20/21). Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen (R66). Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen (R67). Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen (S16). Dämpfe/Aerosole/Spritznebel nicht einatmen (S23). Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden (S24/25). Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen (S36/37). Bei unzureichender Belüftung Atemschutzgerät anlegen (S38). Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen (S46). Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden (S51). **Nur für den berufsmäßigen Verwender.**

Härter: Gesundheitsschädlich. Enthält Xylol (Isomerenmischung). Entzündlich (R10). Gesundheitsschädlich beim Einatmen, Verschlucken und bei Berührung mit der Haut (R20/21/22). Reizt die Haut (R38). Gefahr ernster Augenschäden (R41). Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen (R66). Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen (R67). Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen (S16). Dämpfe/Aerosole/Spritznebel nicht einatmen (S23). Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden (S24/25). Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser

Werkstoffbeschreibung (Fortsetzung)

abspülen und Arzt konsultieren (S26). Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen (S36/37). Bei unzureichender Belüftung Atemschutzgerät anlegen (S38). Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen (S39). Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen (S46). Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden (S51). **Nur für den berufsmäßigen Verwender.**

Wichtige Hinweise

Auch nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz verwenden.

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten.

Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten. Die Mindestverarbeitungstemperatur darf 10 °C nicht unterschreiten. Dabei ist auf die Objekttemperatur und Taufeuchte zu achten. Die relative Luftfeuchte darf nicht über 80 % liegen. Das Mischungsverhältnis von 5:1, d.h. 5 Vol.-Teile Stammlack und 1 Vol.-Teil Härter, muss eingehalten werden. Vor Gebrauch gründlich aufrühren; dabei ist Herbol-2K-Epoxi-Primer nicht mit anderen Werkstoffen zu mischen.

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	streichen, rollen, spritzen		
	Düsengröße	Druck	Viskosität
Niederdruckspritzen	1,2-1,5 mm	—	ca. 30 Sek. (DIN 4 mm)
Hochdruckspritzen	1,5 mm	ca. 2,5-4 bar	ca. 30 Sek. (DIN 4 mm)
Airless-Spritzen	0,011 Zoll	ca. 160 bar	unverdünnt
Mischungsverhältnis	5 Vol.-Teile Stammlack + 1 Vol.-Teil Härter		
Verarbeitungstemperatur	nicht unter 10 °C, max. rel. Luftfeuchte 80 % bei der Verarbeitung und während der Trocknung		
Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte)	staubtrocken nach ca. 30 Minuten, griffest nach ca. 2-3 Stunden, überstreichbar nach ca. 4 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden		
Topfzeit (Potlife)	ca. 12 Stunden bei 23 °C		
Verbrauch	ca. 70 ml/m ² pro Beschichtung		
Reinigung der Werkzeuge	sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung		
Lagerung	ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde. Kühl und trocken, aber frostfrei lagern.		

III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis:

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrund- erfordernisse

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Bei industriell beschichteten Oberflächen können produktionsbedingte Gleitmittel, Wachse oder Silicone zu Haftungsschwierigkeiten führen. Die zu beschichtenden Oberflächen sind daher auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Siehe BFS-Merkblätter Nr. 20, 22 und 24.

Allgemeine Untergrund- vorbereitungen

Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist eine dem Untergrund entsprechende Reinigung zwingend erforderlich. Insbesondere sind Verschmutzungen, Korrosionsprodukte, kreiende Bestandteile, nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder und Wachse) zu entfernen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige Altbeschichtungen matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.

GRUNDBESCHICHTUNG

Eisen und Stahl

Untergrund gut entrostet, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4).

Zink und verzinktes Stahlblech

Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Britt) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschließend nochmals schleifen, bis der Schaum metallisch grau wird. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten!

Aluminium

Flächen gründlich mit Nitroverdünnung reinigen bzw. entfetten. Oberflächen bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies schleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten!

Kupfer und Messing

Die Oberflächen entfetten und von Korrosionsprodukten gründlich reinigen. Dazu geeignet ist 10-prozentige Salzsäure in Alkohol. Die verdünnte Salzsäure wird auf die Kupferflächen aufgetragen. Anschließend werden die Flächen mit Perlonvlies geschliffen. Danach muss mit Wasser gründlich nachgewaschen werden. Schutzmaßnahmen: Gummihandschuhe und Schutzbrille, bei Innenarbeiten ist für gute Belüftung zu sorgen. Hinweis: Säuren gehören zu Gefahrstoffen. Sie sind entsprechend der Gefahrstoffverordnung zu kennzeichnen, zu lagern, zu verarbeiten und zu entsorgen.

Überstreichbare Kunststoffe (z. B. Hart-PVC)

Oberflächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Britt) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschließend nochmals schleifen. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 22 beachten!

Industriell beschichtete Oberflächen

Pulverlackierungen matt schleifen. Aus Gründen der Nachreinigung und des Arbeitsschutzes ist grundsätzlich ein Nassschliff der Pulverlackoberfläche zu empfehlen. Grundsätzlich sind manche industriell beschichtete Oberflächen nicht überstreichbar, z. B. Polyvinylidenfluorid (PVDF), Polypropylen (PP), Polyethylen (PE) etc. Hinweis: BFS-Merkblätter Nr. 22 + 24 beachten.

BESCHICHTUNGSaufbau

**für alle oben genannten
Untergründe**

Eine Grundbeschichtung mit Herbol-2K-Epoxi-Primer.

Bei Überarbeitung mit Alkydharzdecklacken oder bei Anwendung im Außenbereich sind immer zwei Grundbeschichtungen mit Herbol-2K-Epoxi-Primer erforderlich.

Auf grundierten und intakten Untergründen sowie vorbereiteten Altbeschichtungen empfehlen wir eine Grundbeschichtung mit Herbol-2K-Epoxi-Primer*. Für den weiteren Beschichtungsaufbau, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, sind die Herbol-/Glasurit-Lackfarben objektspezifisch einzusetzen.

Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt.

Herbol-2K-Epoxi-Primer

Spezialprodukte
FBH 02270

Entsorgungshinweise

Stammlack: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben (DSD, Interseroh). Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080102 (Abfälle aus der Herstellung und Zubereitung, Vertrieb und Anwendung (HZVA) von Farben und Lacken, die keine halogenierten Lösemittel enthalten) entsorgt werden.

Härter: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben (DSD, Interseroh). Materialreste können nach EU-Abfallschlüssel Nr. 080199 (Abfälle a.n.g. aus Herstellung und Zubereitung, Vertrieb und Anwendung (HZVA) von Farben und Lacken) entsorgt werden.

www.herbol.de

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Ausgabe: Januar 2005

Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Akzo Nobel Deco GmbH
Geschäftsbereich Profi
Vitalisstraße 198 – 226
D-50827 Köln
Tel. +49/2 21/58 81-0
Fax +49/2 21/58 81-335
herbol@akzonobeldeco.de
www.herbol.de

schnell • sicher • produktiv

Herbol[®]