

Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211

**2-komponentiger, wasserverdünnbarer
Spezialhaftgrund**



Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Hinsichtlich Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden sie den Anwender nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit zu prüfen. Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache ausgeführt werden. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 00 800/ 63333782 (Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande).

Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Spezieller 2-Komponenten- Haftgrund auf Basis von wasseremulgiertem Epoxidharz. Für viele Problemuntergründe wie Eisen, Stahl, NE-Metalle, Zink, Aluminium (nicht für eloxiertes Aluminium), Hart-Kunststoffe, Polyester, Resopal, glasierte Fliesen, Glas usw. im Innen- und Außenbereich. Ideal als Haftvermittler auf starren, nicht saugfähigen Untergründen, sowie als aktive Korrosionsschutzgrundierung auf entrostetem Eisen, Stahl oder verzinkten Flächen.

Eigenschaften

- Wasserverdünnbar
- Sehr gute Haftung
- Aktiver Korrosionsschutz
- Leicht verarbeitbar
- Hervorragender Verlauf
- Schnell trocknend
- Hoch abriebfest

Farbton

Weiß

Glanzgrad

Matt

Dichte

Ca. 1,40 g/cm³

Bindemittelart

Polyamin und wasseremulgierendes 2-Komponenten- Epoxidharz

Inhaltsstoffe

Nach VdI-Richtlinie Bautenanstrichmittel:
Haftprimer: Polyamin, Titandioxid, Extender, aktives Rostschutzpigment, Wasser, Additive, Konservierer
Härter: wasseremulgiertes Epoxidharz, Wasser, Alkohol, Konservierer (Isothiazolinon-Derivate)

Produkt- Code

REO

Untergrund

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, fettfrei und frei von Verunreinigungen sowie trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Algen, Moosen, Harzen, Wachsen, Ölen, etc. sein. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln: siehe Anhang.

Anmischen	Härter Komp. B, dem Stammlack zugeben und intensiv 2-3 Minuten mischen. Auf absolut homogenes Durchmischen achten. Es ist darauf zu achten, dass die Gebinde- Wandzonen mit in den Mischvorgang einbezogen werden, ggf. umfüllen.												
Mischungsverhältnis	600g Stammlack : 400g Härter												
Topfzeit	Kein erkennbares Ende der Topfzeit. Überschreitung führt zu niedriger Festigkeit und Haftverlust. Bei + 23°C und 60% rel. Luftfeuchte höchstens 2 Stunden. Veränderte Temperaturen verkürzen bzw. verlängern die Topfzeit.												
Anstrichaufbau/ Verarbeitung	Tex-Color Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211 kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Grundbeschichtung mit max. 10% Wasser verdünnt ausführen. Auf gleichmäßigen Auftrag achten. Nur soviel Material anmischen, wie auch innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Bei Spritzverarbeitung auf Spritzkonsistenz einstellen. Zum Schleifen wird ein Schleifpapier oder Schleifvlies (320 – 400er Körnung) empfohlen.												
Schlussbeschichtung	Mit allen Tex-Color Acryl-, Alkydharz- und 2K- Lacken.												
Spritztafel	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="padding: 5px;">Spritzverfahren</th> <th style="padding: 5px;">Airless</th> <th style="padding: 5px;">Luftunterstütztes Airless-Verfahren</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">Spritzdruck</td> <td style="padding: 5px;">130 - 150 bar</td> <td style="padding: 5px;">40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Düsengröße in Inch</td> <td style="padding: 5px;">0,010 – 0,013</td> <td style="padding: 5px;">0,010 – 0,013</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Verdünnung</td> <td style="padding: 5px;">Max. 5%</td> <td style="padding: 5px;">Max. 5%</td> </tr> </tbody> </table>	Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren	Spritzdruck	130 - 150 bar	40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar	Düsengröße in Inch	0,010 – 0,013	0,010 – 0,013	Verdünnung	Max. 5%	Max. 5%
Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren											
Spritzdruck	130 - 150 bar	40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar											
Düsengröße in Inch	0,010 – 0,013	0,010 – 0,013											
Verdünnung	Max. 5%	Max. 5%											
Verbrauch	Ca. 140-170 ml/m ² je nach Untergrundbeschaffenheit. Für die exakte Kalkulation bietet ein Probeanstrich am Objekt die beste Gewähr.												
Verdünnung	Mit max. 10% Wasser.												
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zusatz von Spülmittel.												
Trockenzeit	Bei +20°C und 60% rel. Luftfeuchte nach ca. 3 Std. mit wässrigen, nach ca. 16 Stunden mit lösemittelhaltigen Beschichtungen überstreichbar. Bei niedrigeren oder höheren Temperaturen bzw. Luftfeuchtigkeit verlängern oder verkürzen sich die Trocknungszeiten. Aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, sonst kommt es zu Oberflächen- bzw. Haftungsstörungen. Nach einer Trockenzeit von mind. 16 Stunden müssen weitere Beschichtungen bis max. 24 Stunden nach dem Auftrag aufgebracht werden, damit keine Haftungsprobleme auftreten. Bei längeren Wartezeiten als 24 Stunden muss die Oberfläche angeschliffen werden.												
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C bzw. über + 30°C verarbeiten. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten, die rel. Luftfeuchte darf während der Verarbeitung und des Trocknungsprozess 80% nicht überschreiten.												

Verpackungsgrößen	1 kg Kombigebinde: 0,6 kg Stammlack + 0,4 kg Härter
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei

Hinweise

VOC- Gehalt	Sicherheitshinweis: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010), Dieses Produkt enthält max. 20g/l VOC.
Sicherheitsratschläge	Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Spritznebel nicht einatmen. Während und nach der Bearbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen und der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen. Bei wasserverdünnbaren Produkten die Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser und Seife reinigen. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter Tel. 00800/ 63333782. Evtl. Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV- Abfallschlüssel Nr. 080112.

Anhang

Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neubeschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, kreibenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigenden Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen.

Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen.

Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

Keramische Flächen	Keramische Untergründe grundsätzlich nach Nassreinigung (Anlauerger) zusätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder Schleifvlies sorgfältig anschleifen.
Pulverbeschichtungen	Pulverbeschichtungen sind vorher auf Anstrichverträglichkeit (Silicon) zu prüfen. Pulverbeschichtungen grundsätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder Schleifvlies sorgfältig anschleifen.

Zink	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Zinkreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 5.
Metallisch blankes Aluminium AIMn	Oberfläche mit Nitro- Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universalverdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr im Lappen zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten! Siehe BFS- Merkblatt Nr. 22.
Altanstrich	Tragfähige Altanstriche anschleifen, reinigen und auf Überstreichbarkeit bzw. Verträglichkeit mit dem Neuanstrich prüfen. Ggf. Klebebandtest und Anstrichtest durchführen. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.

Anhang

Keramische Flächen	Grundanstrich 1-2x mit Tex-Color Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211 .
Pulverbeschichtungen	Grundanstrich 1-2x mit Tex-Color Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211 .
Eisen und Stahl	Grundanstrich 1-2x mit Tex-Color Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211 .
Zink	Grundanstrich 1-2x mit Tex-Color Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211 .
Metallisch blankes Aluminium AIMn	Grundanstrich 1-2x mit Tex-Color Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211 .
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart- PVC	Grundanstrich 1-2x mit Tex-Color Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211 .
Altanstrich	Grundanstrich 1-2x mit Tex-Color Premium 2K Epoxi- Haftgrund TC5211 .

Meffert AG
Farbwerke

Meffert AG Farbwerke
Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach
Telefon 06 71 / 8 70-0 • Telefax 06 71 / 8 70-397
Anwendungstechnik 06 71 / 8 70-326/327/329
e-mail: anwendungstechnik@meffert.com
www.tex-color.de