

# RELEST<sup>®</sup> Protect 324 EP-Primer EGS

Art.-Nr. I324-8918

## Produkteigenschaften:

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz
<b>Mischungsverhältnis</b>	nach Gewicht: 4 : 1 nach Volumen: 2,3 : 1
<b>Härter</b>	RELEST <sup>®</sup> Hardener EP 612
<b>Viskosität (Mischung)</b>	Thixotrop
<b>Farbton</b>	-8918, gebrochen weiß.
<b>Dichte ISO 2811-1 (Mischung)</b>	ca. 1,41 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörpergehalt (Mischung)</b>	Volumen: ca. 61 % Gewicht: ca. 75 %
<b>Verarbeitungszeit</b>	ca. 5 h
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglänzend
<b>VOC-Gehalt (Mischung)</b>	ca. 350 g/l
<b>Ergiebigkeit (theoretisch)</b>	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 185 g/m <sup>2</sup> entspricht ca.: 5,5 m <sup>2</sup> /kg  Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.

Die technischen Daten beziehen sich auf 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit.

## Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

RELEST<sup>®</sup> Protect 324 2K-EP-Primer EGS ist eine Grundbeschichtung für den Einsatz im Schiff-, Anlagen- und Stahlbau. Der Haupteinsatz liegt bei der Außenbeschichtung von Yachten-Rümpfen aus Aluminium und EP-GFK, RELEST<sup>®</sup> Protect 324 2K-EP-Primer EGS eignet sich aufgrund guter Spritznebelaufnahme auch für die Verarbeitung bei erhöhter Umgebungstemperatur.

Im Apparatebau wurden auch gute Haftungsergebnisse auf Edelstahl (V2A) und verzinkte Oberflächen erzielt, wir empfehlen jedoch dies vor Einsatz zu überprüfen.

# RELEST<sup>®</sup> Protect 324 EP-Primer EGS

Art.-Nr. I324-8918

## Vorbereitung des Substrats:

### Allgemein:

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss fest, sauber, fett-, wachs-, silicon-, rost- und staubfrei sein und eine intakte und geeignete Korrosionsschutz-Grundbeschichtung mit ausreichender Schichtdicke aufweisen. Nicht tragfähige Beschichtungen entfernen. Tragfähige Altbeschichtungen reinigen, anschleifen, entstauben und auf Verträglichkeit prüfen.

### Feuerverzinkter Stahl, NE-Metalle:

Oberflächenvorbereitung verzinkter Stahlteile:

Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) gründlich entfernt werden.

Vor Applikation muss die Fläche gesweept bzw. einer ammoniakalischen Netzmittel-Wäsche unterzogen worden sein.

Oberflächenvorbereitung von NE-Metallen:

Sorgfältig entfetten und alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen vor Auftrag der Beschichtung entfernen. Bei extrem glatter Oberfläche ist ein Anrauen notwendig .

## Verarbeitung:

(Daten sind beispielhafte Angaben.)

<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	min. +15 °C bis max. +35 °C Luft- und Objekttemperatur max. rel. Luftfeuchtigkeit < 85% Taupunkt beachten		
<b>Überarbeitungszeit</b>	Klima	minimal nach	maximal nach
	+ 15°C	ca. 24 h	ca. 96 h
	+ 20°C	ca. 12 h	ca. 96 h
	+ 35°C	ca. 8 h	ca. 96 h

# RELEST® Protect 324 EP-Primer EGS

Art.-Nr. I324-8918

## Applikationsverfahren:

Die Stamm-Komponente muß vor dem Zusatz der Härter-Komponente gut aufgerührt werden. Der Inhalt des Härter-Gebindes ist in die dazugehörige Stamm-Komponente vollständig zu entleeren. Härter-Gebinde gut auslaufen lassen.

Stamm-Komponente und Härter gründlich vermischen, am besten mit mechanischem Rührwerk. Umtopfen.

(Es handelt sich bei den Daten um ca. Angaben, die Viskosität ist temperaturabhängig.)

Spritzverfahren	Druckluftspritzen	Airless	Airmix
Spritzdruck [bar]:	2,5 - 3 bar	200-250 bar	120 - 150
Zerstäuberluft [bar]:			2 - 3
Düsengröße [mm/inch]:	1,6 - 2,0 mm	0,017 - 0,021 inch	0,28 - 0,33 mm /0,011 -
Verarbeitungsviskosität:	ca. 40" DIN 4mm	Lieferkonsistenz	0,013 inch
Spritzgänge:	2		60 - 70
RELEST® Thinner EP 135[%]:	10 - 15 %	max. 5 - 10 %	
Art.-Nr.: I103-0135			max. 5 - 10 %

Der Spritzwinkel beim Airlessspritzen ist dem Objekt anzupassen

Es ist unbedingt erforderlich, durch einen wirksamen Wasserabscheider für trockene Spritzluft zu sorgen.

Die Verdünnungsmenge richtet sich nach der geforderten Schichtdicke.

Material von Zeit zu Zeit umrühren, um Bodensatz zu vermeiden.

## Trockenzeiten:

Trockenzeiten (ISO 9117)	staubtrocken	griffest	chem./mech. beanspruchbar
Lufttrocknung:	ca. 4 h	ca. 6 h	ca. 7 d

Höhere Temperaturen und größere Luftbewegung bzw. -austausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.

Die technischen Daten beziehen sich auf 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit.

# RELEST® Protect 324 EP-Primer EGS

Art.-Nr. I324-8918

## Yacht-Standard-Beschichtungssysteme:

Der Beschichtungsaufbau und die Zahl der Schichten richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

<b>Grundbeschichtung:</b>	RELEST® Protect 324 2K-EP-Primer EGS
<b>Spachtel:</b>	RELEST® Yacht 351 EP-Filler
<b>Spachtel:</b>	RELEST® Yacht 351 EP-Finefiller
<b>Zwischenbeschichtung:</b>	RELEST® Yacht 321 EP-Undercoat
<b>Decklack:</b>	RELEST® Yacht 399 PUR-Topcoat

## Lagerung/Transportbedingung:

Das Material in fest verschlossenen Originalgebinden lagern. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

## Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.