

Produktdatenblatt

RELEST® Protect 321 2K-EP-Primer

Art.-Nr. I321-Farbtou

Produktbeschreibung

RELEST Protect 321 2K-EP-Primer ist ein Haftgrund als Schutz gegen Korrosion auf Stahl, verzinktem Stahl, Aluminium sowie Leicht- und Buntmetallen.

Risikobewertung in Verbindung mit MED Modul B: Die für die MED-Modul-B-Zertifizierung eingereichten Beschichtungssysteme wurden gemäß IMO Res. MSC.307(88)-(2010 FTP-Code) Anhang I, Teile 2 und 5 geprüft. Die Prüfung nach diesen Normen deckt alle vorhersehbaren Risiken ab. Diese Erklärung erfüllt die Anforderung an eine Risikobewertung (in Anhang II, Teil I Modul B: EG-Baumusterprüfung, Punkt 3, Absatz 3).

Kompatible Produkte

Härter I387-0420

Verdünnung I103-0135

Anwendung und Eigenschaften

- einsetzbar auf vielen Untergründen
- schwer entflammbar gemäß IMO Resolution MSC.61(67)-(FTP-Code), Anlage 1, Teil 5
- Der schwerentflammbare Oberflächenwerkstoff darf nicht auf Rohren, Rohr-abdeckungen oder Kabeln verwendet werden.

Überlackierbar mit

EP, PUR

Geeignete Untergründe und Vorbehandlung

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss fest, sauber, fett-, wachs-, silikon-, rost- und staubfrei sein.

Stahl Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Beste Ergebnisse werden bei der Vorbehandlung durch Strahlen nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, Normreinheitsgrad Sa 2½ erzielt. Vorbehandlungen wie Phosphatierung oder Chromatierung erhöhen die Schutzwirkung.

Altanstrich Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen. Verwitterte, rissige und nicht mehr einwandfrei haftende Schichten entfernen. Farbschichten unbekannter Zusammensetzung vorher restlos entfernen. 1K-Anstriche können beim Überstreichen angelöst werden und hochziehen. Gut durchgetrocknete, festhaftende 2K-Anstriche können nach vorherigem Anschleifen überarbeitet werden.

Zink, Aluminium Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. sind insbesondere Zinksalze (Korrosionsprodukte des Zinks) und ggf. vorhandene Trennmittel oder Oberflächenadditive vom Zink bzw. Aluminium gründlich zu entfernen (siehe DIN 12944-4 Oberflächenvorbereitung von NE-Metallen).

RELEST® Protect 321 2K-EP-Primer

Art.-Nr. I321-Farbton

Verarbeitungshinweise	I387-0420		
I321- Farbton	Gewicht	Volumen	
Mischungsverhältnis	85 : 15	3,1 : 1	
Festkörpergehalt	~ 74 %	~ 52 %	
Verdünnung	I103-0135		
Viskosität	thixotrop		
Dichte ISO 2811-1	~ 1,61 g/cm ³		
Verbrauch	270 g/m ²		
Schichtdicke	80 µm		
Verarbeitungszeit	~ 6 h		
Farbton	-0071 lichtgrau, -7815 rotbraun		
Glanz 60°	matt		
Bindemittelbasis	Epoxidharz		
VOC-Gehalt	~ 415 g/l		
Verarbeitungsbedingungen		min.	max.
	Luft- und Objekttemperatur	+10 °C	+30 °C
	rel. Luftfeuchtigkeit		< 85 %
	Taupunkt beachten		
Verarbeitung	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)	I103-0135
Fließbecher	4 - 5	1,2 - 2,0	max. 10%
Druckluftspritzen			
Airless	150 - 180	0,23 - 0,38	max. 5 %
Airmix	80 - 100	0,23 - 0,28	max. 5 %
Rollapplikation	In Lieferkonsistenz. Bei Verarbeitung mit Pinsel oder Rolle sind mehrere Schichten erforderlich, um die benötigte Schichtstärke zu erreichen.		
Trockenzeiten (ISO 9117)	staubtrocken	überarbeitbar	beanspruchbar
+20 °C	~ 6 h	~ 8 h	~ 7 d

RELEST® Protect 321 2K-EP-Primer

Art.-Nr. I321-Farbtön

Applikationsverfahren

Diese Angaben sind Richtwerte. Die Spritzviskosität ist den Gegebenheiten vor Ort anzupassen. Stammkomponente und Härter sind entsprechend dem Mischungsverhältnis gründlich miteinander zu vermischen, am besten mit einem mechanischen Rührwerk, anschließend umtopfen. Beim Verarbeiten ist auf die Sauberkeit der Geräte zu achten. Bereits Spuren von Feuchtigkeit setzen die Qualität und Haltbarkeit der Lackierung stark herab. Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.

Trocknung

Höhere Temperaturen, Luftbewegung und Luftaustausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.

Lagerung / Transportbedingungen

Das Material kann ca. 24 Monate ab Herstellungsdatum in fest verschlossenen Originalgebinden gelagert werden. 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 sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften zu beachten. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Sicherheitshinweise und Haftungsausschluss

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter www.relest.de oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.