



OLI-PVB-EP Haftprimer 2100



1K Haftprimer auf Polyvinylbutyralbasis mit gutem Korrosionsschutz vorrangig für den Reparaturbereich. Sehr gute Haftung auf Aluminium, Stahl, Edelstahl und ausgehärteten Altanstrichen. Aufgrund seiner guten Korrosionsschutzeigenschaften auch als Freilagergrund für begrenzte Lagerung geeignet.

Eigenschaften

- Besonders schnelle Trocknung
- Hervorragender Haftvermittler für Aluminiumlegierungen und ausgehärtete Altanstriche
- Zeitsparende Beschichtungsempfehlung für Gemischtbauweise (Aluminium und Stahl)
- Ideal zum Ausbessern von Durchschleifstellen
- Breites Verarbeitungsspektrum
- blei- und chromatfrei

Anwendungsbereich

Im Fahrzeug-, Maschinen-, Anlagen- und Landmaschinenbau als Haftvermittler bei Reparaturlackierungen.

Bindemittelbasis

Modifiziertes Epoxidharz mit Polyvinylbutyral

Kennzeichnung

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt

Bestellhinweise

Farbton	grau	Artikel-Nr.: 880 101 00
Gebindegröße	25 / 10 KG	
Glanzgrad	-	
Härter	-	
Verdünner	OLI-EP Verdünner N 39956	Artikel-Nr.: 800 391 01

Technische Daten:

Verarbeitungszeitraum		-
Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebinde		6 Monate
Trockenschichtdicke		15 - 25 μ m
Theoretische Ergiebigkeit		9 m ² / KG
Lufttrocknung	Staubtrocken	10 Min.
(bei Normklima nach DIN EN 23270 23 °C / 50 % rel. Luftfeuchte)	Griffest	20 Min.
	Schleifbar	-
	Durchgetrocknet	1 Std.
	Überlackierbar	30 Min.
	Chemisch belastbar	7 Tage
Wärmetrocknung	Ablüßzeit	5 Min.
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	15 Min. / 60 °C
	Montagefest	nach Abkühlung

Anmerkungen

Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren.







Verarbeitungstechnische Informationen

Untergrundvorbereitung:

Die zu lackierenden Oberflächen müssen trocken, sauber, rost-, fett- und trennmittelfrei sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen.

Stahl/ Edelstahl	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002; Rost und Walzhaut abstrahlen. Bei Strahlentrostung ist nach DIN EN ISO 12944-4 zu verfahren, d.h. Normreinheitsgrad SA 2 1/2. Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
Aluminium	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002 und gegebenenfalls sorgfältig aufräuen (strahlen, sweepen, schleifen). Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
Zink	-
Kunststoff/ GfK	-
Altlackierungen	Alte, gesunde, nicht blutende und nicht thermoplastische Lackierungen sind anzuschleifen. Lackierungen auf Alkydharzbasis müssen ausgehärtet sein.

Grundierung:

Grundierung	OLI-PVB-EP Haftprimer 2100	
 VOC		544 g/l
 MV (Gew.-Anteile)		Potlife 23 °C: -
 Pistole / Düse Druck		Becherpistole: 1,4 - 2,0 mm 2,5 - 5,0 bar
 Verdünner (Zugabe in %)		OLI-EP Verdünner N 39956 10 - 20 %
 Spritzviskosität		25 - 50 sek. DIN 4 mm
 Spritzgänge Schichtdicke		1 Kreuzgang 15 - 25 µm

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

1. Ausgabe: 04.10.2004

