



OLI-EP 2K Metallgrund 2200



OLI-EP 2K Metallgrund 2200 ist ein chromatfreier 2K Grundanstrichstoff auf Epoxidharzbasis, isocyanatvernetzt, mit korrosionsschützender Wirkung und hervorragender Haftfestigkeit auf den verschiedensten Untergründen. Er besitzt ausgezeichnetes Füllvermögen und ist daher als Haftgrund und als Füller, für höchste Ansprüche speziell im Nutzfahrzeugbau, gleichermaßen gut geeignet. Gleicht Substratfehler aus und verleiht guten Decklackstand. Mit OLI-PUR und -ACRYL Lackfarben „Nass in Nass“ überlackierbar.

Eigenschaften

- Hervorragende Haftung auf Stahl, Edelstahl, sendzimirverzinktem Stahlblech, Aluminium, Aluminiumlegierungen und GfK
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Ausgezeichnetes Füllvermögen
- Breites Verarbeitungsspektrum
- Blei- und chromatfrei

Anwendungsbereich

Im Fahrzeug-, Maschinen-, Anlagen- und Landmaschinenbau als Haftgrund und Füller gleichermaßen geeignet.

Bindemittelbasis

Hochwertige Epoxidharze chemisch vernetzend mit Polyisocyanaten

Kennzeichnung

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt

Bestellhinweise

Farbton	hellgrau	Artikel-Nr.: 880 302 08
Gebindegröße	20 / 10 KG	
Glanzgrad	-	
Härter (MV 10 : 1)	OLI-PUR Härter N 37514	Artikel-Nr.: 800 401 02
Verdünner	OLI-PUR Verdünner N 39/3091	Artikel-Nr.: 800 390 05

Technische Daten:

Verarbeitungszeitraum		ca. 8 Std.	
Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebilde		12 Monate	
Trockenschichtdicke		40 - 60 µm	*
Theoretische Ergiebigkeit		6 m ² / KG	*
Lufttrocknung	Staubtrocken	30 Min.	
(bei Normklima nach DIN EN 23270 23 °C / 50 % rel. Luftfeuchte)	Griffest	2,5 Std.	
	Schleifbar	24 Std.	
	Durchgetrocknet	24 Std.	
	Überlackierbar	30 Min. bzw. 16 Std.	** und ***
	Chemisch belastbar	10 Tage	
Wärmetrocknung	Abluftzeit	15 Min.	
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	1 Std. / 60 °C	
	Montagefest	Nach Abkühlung	

* diese Angaben beziehen sich bei 2K-Beschichtungsstoffen auf die fertige Mischung (Stammlack plus Härter)

** „Nass-in-Nass“ überlackierbar mit OLI-PUR-ACRYL 2K Lackfarbe N 58852, OLI-PUR 2K Lackfarbe N 58752, OLI-ACRYL Lackfarbe 13343, sonst 16 Std.

*** maximal 72 Std., falls länger, anschleifen; nach Wärmetrocknung immer anschleifen

Anmerkungen

Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren.

Härter sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb Gebinde nach Materialentnahme sofort wieder verschließen.







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 ½. Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
Aluminium	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002 und gegebenenfalls sorgfältig aufrauen (strahlen, sweepen, schleifen). Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
Zink	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002. Weißrost und sonstige Oxidationsschichten sind chemisch oder mechanisch zu entfernen.
Kunststoff/ GfK	Abwaschen mit OLI-Universalreiniger 9002, ggfs. anschleifen und anschließend mit OLI-Universalreiniger 9002 nachwaschen.
Altlackierungen	Alte, gesunde, nicht blutende und nicht thermoplastische Lackierungen sind anzuschleifen. Lackierungen auf Alkydharzbasis müssen ausgehärtet sein.

Grundierung:

Grundierung	OLI-EP 2K Metallgrund 2200	
 VOC	542 g/l	
 MV (Gew.-Anteile)	10 : 1 mit OLI-PUR Härter N 37514	Potlife 23 °C: ca. 8 Std.
 Pistole / Düse Druck	Airlesspistole: 0,33 mm 80 - 120 bar	Becherpistole: 1,4 - 2,0 mm 2,5 - 5,0 bar
 Verdünner (Zugabe in %)	OLI-PUR Verdünner N 39/3091 ca. 2 %	OLI-PUR Verdünner N 39/3091 ca. 7 %
 Spritzviskosität	70 sek. DIN 4 mm	30 sek. DIN 4 mm
 Spritzgänge Schichtdicke	1 Kreuzgang 40 - 60 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

