

GF OLI-EP 2K Grundfüller N 57204



2K Grundfüller als Zwischenschicht im dreischichtigen Lackieraufbau.
(Zulassung nach DB-Spezifikation TL 918300 Blatt 33)

Eigenschaften

- Einfache Verarbeitung
- Guter Decklackstand
- Optimale Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit im Gesamtaufbau
- Blei- und chromatfrei

Anwendungsbereich

Für Lackierungen von Kesselwagen Maschinen und Anlagen.

Bindemittelbasis

Epoxidharz chemisch vernetzend mit einem Aminaddukt

Kennzeichnung

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt

Bestellhinweise

Farbton	sandgelb	Artikel-Nr.: 800 133 07
Gebindegröße	25 KG	
Glanzgrad	-	
Härter (MV 5 : 1)	OLI-EP Härter N 39/1184	Artikel-Nr.: 800 400 06
Verdünner	OLI-EP Verdünner N 39956	Artikel-Nr.: 800 391 01

Technische Daten:

Verarbeitungszeitraum		ca. 8 Std.	
Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebilde		12 Monate	
Trockenschichtdicke		40 - 60 μm	*
Theoretische Ergiebigkeit		8 m ² / KG	*
Lufttrocknung	Staubtrocken	1 Std.	
(bei Normklima nach DIN EN 23270 23 °C/ 50 % rel. Luftfeuchte)	Griffest	3 Std.	
	Schleifbar	16 Std.	
	Durchgetrocknet	16 Std.	
	Überlackierbar	6 Std. bzw. 16 Std.	** und ***
	Chemisch belastbar	7 Tage	
Wärmetrocknung	Abluftzeit	15 Min.	
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	1 Std./ 80 °C	
	Montagefest	Nach Abkühlung	

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

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

*** überlackierbar nach 6 Stunden mit konventionellen OLI-EP-/ PUR-/ ACRYL- Systemen, sonst 16 Stunden

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 LAB 110136	OLI-EP 2K Multihaftgrund 11344	OLI-AQUA-EP 2K Multihaftgrund 5807
Haftung auf	Stahl/ Edelstahl/ Aluminium/ Zink/ Kunststoff/ GfK/ Altlackierungen		
 VOC	473 g/l	471 g/l	98 g/l
 MV (Gew.-Anteile)	5 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184	5 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184	2 : 1 mit OLI-AQUA-EP Härter 2941
 Spritzgänge Schichtdicke	1 Kreuzgang 60 - 80 µm	1 Kreuzgang 60 - 80 µm	1 Kreuzgang 60 - 80 µm
 Trocknung 23 °C 60 °C	Griffest: 3 Std. Monatfest: 1 Std.	Griffest: 1,5 Std. Monatfest: 1 Std.	Griffest: 1 Std. Monatfest: 1 Std.

Zwischenschicht:

Füller	OLI-EP 2K Grundfüller N 57204
 VOC	462 g/l
 MV (Gew.-Anteile)	5 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184 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-EP Verdünner N 39956 ca. 10 % OLI-EP Verdünner N 39956 ca. 15 %
 Spritzviskosität	25 - 35 sek. DIN 4 mm 20 - 25 sek. DIN 4 mm
 Spritzgänge Schichtdicke	1 Kreuzgang 40 - 60 µm

Decklack:

Decklack	OLI-EP 2K Lackfarbe N 57113	OLI-PUR 2K Lackfarbe N 58752	OLI-AQUA-PUR 2K Lackfarbe 23342
 VOC	ca. 525 g/l je nach Farbton	ca. 410 g/l je nach Farbton	ca. 120 g/l je nach Farbton
 MV (Gew.-Anteile)	3 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184	3 : 1 mit OLI-PUR Spezialhärter N 50/2509	3 : 1 mit OLI-AQUA-PUR Härter 27345
 Spritzgänge Schichtdicke	1 ½ Kreuzgang 40 - 60 µm	1 ½ Kreuzgang 40 - 60 µm	1 ½ Kreuzgang 40 - 50 µm
 Trocknung 23 °C 60 °C	Griffest: 5 Std. Monatfest: 1 Std.	Griffest: 4 Std. Monatfest: 1 Std.	Griffest: 3 ½ Std. Monatfest: 1 Std.

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

