



## OLI-EP 2K Metallgrund 2200

### Produktbeschreibung

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-AC 2K Lackfarben „Nass in Nass“ überlackierbar.

### Eigenschaften

- Weiterverarbeitung bereits nach 30 Min. mit der OLI-AC 2K Lackfarbe 13343 möglich
- Ausgezeichnetes Füllvermögen
- Hohe Standfestigkeit bei guten Verlaufseigenschaften
- Hervorragende Haftung auf Stahl, Edelstahl, sendzimirverzinktem Stahlblech, Aluminium, Aluminiumlegierungen und GfK
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Breites Verarbeitungsspektrum
- Blei- und chromatfrei

### Anwendungsbereich

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

### Bestellhinweis

OLI-EP 2K Metallgrund 2200	
Hellgrau	A01959
Gebindegrößen	10 / 25 kg
OLI-EP Härter N 37514 (MV 10:1)	A01483
OLI-AC Verdünner N 39/3091	A01479

### Bindemittelbasis

Hochwertige Epoxidharze chemisch vernetzend mit Polyisocyanaten

### Kennzeichnung

Kennzeichnung und Sicherheitshinweis entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.





### Technische Daten

Verarbeitungszeitraum	ca. 8 Std.	
Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebinde	12 Monate	
Verdünner	N 39/3091	
Härter	N 37514	
Mischverhältnis	10:1	
VOC	537 g/l	
Trockenschicht	60 - 80 µm <sup>1</sup>	
Theoretische Ergiebigkeit	6 m <sup>2</sup> / kg <sup>1</sup>	
Lufttrocknung: (bei 23°C/50% rel. Luftfeuchte) Normalklima nach DIN EN 23270	Staubtrocken	30 Min.
	Griffest	2,5 Std.
	Schleifbar	24 Std.
	Durchgetrocknet	24 Std.
	Überlackierbar	30 Min. bzw. 16 Std. <sup>2,3</sup>
	Chemisch belastbar	10 Tage
Wärmetrocknung:	Ablüftzeit	15 Min.
	Trockenzeit	1 Std. / +60°C
	Montagefest	Nach Abkühlung

<sup>1</sup> diese Angaben beziehen sich bei 2K-Beschichtungsstoffen auf die fertige Mischung (Stammlack plus Härter)

<sup>2</sup> „Nass-in-Nass“ überlackierbar mit OLI-AC 2K Lackfarbe 13343, sonst 16 Std.

<sup>3</sup> 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.

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





## Grundierung

Auftragsarten	Becherpistole	Airless
Spritzdruck	2, 5 – 5,0 bar	80-120 bar
Düsengröße	1, 4 - 2, 0 mm	0,33 mm
Härter (MV Gew.-Anteile)	10:1	10:1
Verdünnerzugabe	OLI-AC Verdünner N 39/3091 ca. 7%	OLI-AC Verdünner N 39/3091 ca. 2%
Viskosität	ca. 30 Sek. / DIN 4 mm	ca. 70 Sek. / DIN 4mm
Spritzgänge	1 Kreuzgang	1 Kreuzgang
Schichtdicke	60-80 µm	60-80 µm

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift können nur unverbindlich beraten. Sie basieren auf unseren Erfahrungen und dem derzeitigen Erkenntnisstand aus der Praxis. Sie entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit. Stand: 09.09.2014.

