



Siludur Primer

Verwendungszweck: Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Einschichtlack mit aktivem Korrosionsschutz, hoher Standfestigkeit und ausgezeichneter Haftung auf Stahl, Zink, Aluminium und GFK. Überlackierbar mit 1K- und 2K-Lacken. Einsetzbar als Haftvermittler, Grundierung und Grundierfüller. Chromat- und bleifrei. Naß-in-Naß-Verarbeitung möglich.

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Polyurethan-Acryl-System
	Festkörper:	62 - 66 Gew.-% 46 - 47 Vol.-%
	Lieferviskosität (DIN 53 211):	170 - 190 s 4 mm DIN
	Dichte (DIN EN ISO 2811):	1,30 - 1,40 kg / l
	Glanzgrad (DIN EN ISO 2813):	10 - 20 GE/ 60° (matt)

Eigenschaften:

- hohe Standfestigkeit
- kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft
- elektrostatisch verarbeitbar
- aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
- Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
- Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Haftung (DIN EN ISO 2409):
Stahl, Zink, Aluminium und GFK: Gt 0 (sehr gut)

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig

VOC Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c): 540 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 540 g/l VOC

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit

Untergrundvorbereitung:
Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner
Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger)
Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner
GFK: reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden), ggf. anschleifen und entfetten mit Silikonentferner.

Auftragsverfahren:	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritz- gänge	Ver- dünnung
Luft/Fließbecher	4 - 5	1,5 - 1,8	2 - 3	15 %
HVLP	2,5 - 3	1,3 - 1,5	2 - 3	15 %
Airless	Ab 100 bar	0,33	2	5 %

Zum Erreichen höherer Schichtdicken (Verwendung als Grundierfüller mit einer Schichtdicke größer als 60 µm), angegebene Verdünnungszugabe um 5 % reduzieren und größere Düse verwenden (bis 2 mm). Zur Verwendung als Haftvermittler (Schichtdicke 20 - 25 µm) angegebene Verdünnungszugabe um 10 % erhöhen und kleinere Düse verwenden (1,3 - 1,5 mm).

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.



Verdünnung: Verdünnung 1050

Härter: Siludur HS 52

Mischungsverhältnis: **mit Siludur HS 52**
 nach Gewicht : 10 : 1 (Lack : Härter)
 nach Volumen : 7 : 1 (Lack : Härter)

Trocknung:	Staub-trocken	griffest	Montage-fest	Überlackier-bar
Obj. Temp. 20 °C	25 - 30 Min	50 - 60 Min	5 - 6 Std.	50 - 60 Min
Obj. Temp. 60 °C			30 Min	30 Min

Bei Schichtdicken größer als 60 µm verlängern sich die Trockenzeiten.

Topfzeit: 5 - 6 Std.

Aufbauvorschläge:

Stahl:
 Grundierung: Siludur Primer (Schichtdicke: 40 - 50 µm; für höhere Korrosionsschutzanforderungen: 80 - 100 µm)
 Decklackierung: Siludur Primer oder Siludur 20/50/90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Zink:
 Grundierung: Siludur Primer (Schichtdicke: 40 - 50 µm; für höhere Korrosionsschutzanforderungen: 80 - 100 µm)
 Decklackierung: Siludur Primer oder Siludur 20/50/90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium:
 Grundierung: Siludur Primer (Schichtdicke: 20 - 25 µm)
 Decklackierung: Siludur Primer oder Siludur 20/50/90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

GFK:
 Grundierung: Siludur Primer (Schichtdicke: 40 - 50 µm)
 Decklackierung: Siludur Chassislack /Siludur 20/50/90 (Schichtdicke: 80 - 150 µm)

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Aufgrund der Vielzahl am Markt befindlicher Legierungen sollte grundsätzlich eine Vorprüfung auf dem jeweiligen Untergrund erfolgen, um sicherzustellen, dass die jeweilige Vorbehandlung eine ausreichende Haftung gewährleistet. Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium, Schichtstärke von 20 - 25 µm einhalten.

Sicherheitsratschläge: Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreikbaar aufbewahren.



Reinigung der Werkzeuge: Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Waschverdünnung reinigen.

Entsorgung: Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.