

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit 2K-WEP-Grundierfüller wbs WEP 1000-20

Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** Wasserverdünnbare, chromatfreie 2K-Epoxidharz-Zinkphosphat-Grundierung Für Eisen-, Stahl-, Zink-, Aluminium-Untergründe und übliche Kunststoffe. Die Verarbeitung durch Streichen, Rollen und Spritzen ist möglich. Überlackierbar mit allen wasser- oder lösemittelbasierenden 1K und 2K-Decklacken.
- Charakteristik:**
- | | |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Bindemittelbasis: | Epoxid-Festharzdispersion |
| Festkörper: | 65 - 70 Gew.-% |
| Lieferviskosität (DIN 53 211): | thixotrop |
| Spez. Gew. (DIN 51 757): | 1,50 - 1,53 kg / ltr. |
| Glanzgrad (DIN 67 530): | 10-20 % / 60°(matt) |
- Eigenschaften :**
- hoher Korrosionsschutz
 - sehr gute chemische und mechanische Beständigkeit
 - verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
 - Temperaturbeständigkeit:
 - Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180° C
 - überschweißbar nach DVS-Merkblatt 0501 gemäß SLU-Gutachten (Nr. 27567004039)
 - Haftung (DIN 53 151): Stahl, Zink und Aluminium: Gt 0 (sehr gut)
 Kunststoffe (PMMA, PC, ABS, PBTP, GfK, PC/ABS-Blend): Gt 0 (sehr gut);
- Lagerung :** im verschlossenem Originalgebinde mindestens 12 Monate lagerfähig; Dabei trocken und frostfrei bei einer Temperatur von +5°C bis max. +30°C lagern.
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 140 g/l (2007)/140 g/l (2010)
 Dieses Produkt enthält maximal 44 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 70% relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Optimale Verarbeitungsbedingungen:**
 Lufttemperatur: 20-25 °C; Objekttemperatur: >15 °C; rel. Luftfeuchte: 40 - 60 %; Luftgeschwindigkeit: >0,4 m/s
- Untergrundvorbehandlung:**
- Eisen, Stahl, Aluminium:**
 Reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit WBS-Reiniger oder Silikonentferner.
- Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche (mit Zinkreiniger)
- | | | | | |
|---------------------------|--------------------|------------------|--------------------|-------------------|
| Auftragsverfahren: | Druck [bar] | Düse [mm] | Spritzgänge | Verdünnung |
| Streichen / Rollen | - | - | - | unverdünn |
| Luft / Fließbecher | 3 - 5 | 1,4 - 1,8 | 2 - 3 | 0 - 5 % |
| HVLP | 3,5 | 1,3 - 1,5 | 2 - 3 | 0 - 5 % |
| Airless | 80 - 150 | 0,3 - 0,45 | 1 - 2 | unverdünn |

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.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

Thalit 2K-EP-Grundierfüller WBS WEP 1000-20

Verdünnung : Thalit WBS VE-Wasser

Härter : WEP 9500-25

Mischungsverhältnis : nach Gewicht 5:1 (WEP 1000-20 : Härter)
nach Volumen 3,5:1 (WEP 1000-20 : Härter)

Trocknung	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	45 - 55 Min.	1 – 2 h	1 – 2 Tage	2 h
Objekttemperatur 60 °C	25 – 30 min	45 – 60 min.	60 Min.	30 min.

Die Trocknung kann durch Erhöhung der Luftgeschwindigkeit (z.B. durch Anblasdüsen) beschleunigt werden.

Optimale Trocknungsbedingungen: 35 – 45°C bei einer Luftgeschwindigkeit von 0,4 m/sec. Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.

Topfzeit: 3,5 h (bei 20 °C)

Achtung: das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeiten gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen.

Aufbauvorschläge: **Eisen, Stahl, Zink:**

Grundierung WEP 1000-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)

Decklackierung: WPU 2000-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Aluminium und Kunststoffe:

Grundierung: WEP 1000-20 (Schichtdicke: 25 - 30 µm)

Decklackierung: WPU 2000-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Theoret. Ergiebigkeit : 4,3 m² / kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Mit Aluminiumpasten getönte Lacke sind vor Hitze zu schützen. Bei max. 35°C lagern. Bei Nichtbeachtung kann ein Druckaufbau stattfinden.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Wasser reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-Kreislaufsystem. 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.

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.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80