



Herbol 2K-Epoxi-Primer LH

Grund- und Zwischenbeschichtung mit Korrosionsschutz für starke Beanspruchung

I. Werkstoffbeschreibung

Herbol-2K-Epoxi-Primer LH ist für den Außen- und Innenbereich, besonders für mechanisch stark beanspruchte Oberflächen, geeignet. Als Korrosionsschutzgrund- und Zwischenbeschichtung für Eisen- und NE-Metalle sowie als Haftgrund auf industriellen Beschichtungen, wie z. B. für beschichtbare Pulverbeschichtungen und beschichtbare Coil Coating-Beschichtungen, verwendbar.

Werkstoffbeschreibung

Art des Werkstoffes	2K-Epoxi-Harzlack
Farbtöne	weiß
Glanzgrad	seidenglänzend
Dichte	1,42 kg/l Stammlack, 0,94 kg/l Härter
Zusammensetzung (gemäß VdL)	Epoxidharz, Polyaminoamid, Titandioxid, Talkum, Alkohol, Aromaten, Additive
VOC-EU-Grenzwert	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/J): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 495 g/l VOC.
Produkt-Code Farben und Lacke	M-GP 04
Packungsgrößen	1 l und 4 l Kombigebinde (Stammlack und Härter)
Lager- und Transportvorschriften	Stammlack: UN 1263 PAINT Kl. 3, III; Härter UN 1263 PAINT VSE (befreit nach ADR 2.2.3.1.5)
Wichtige Hinweise	Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Nicht für großflächige Innenanwendung empfohlen. Hierfür empfehlen wir die Anwendung wasserverdünnter Produkte.
Gefahrenkennzeichnung	Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Kennzeichnung ist ebenfalls auf dem Produkt-Etikett angegeben und die Hinweise dort sind zu beachten.

II. Verarbeitungshinweise

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten richten sich stets nach dem Objekt, d. h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird. Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3, Maler- und Lackierarbeiten. Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit lösemittelverdünnbaren Beschichtungsstoffen bearbeiten. Die Mindestverarbeitungstemperatur darf 10 °C nicht unterschreiten. Dabei ist auf die Objekttemperatur und Taufeuchte zu achten. Die relative Luftfeuchte darf nicht über 80 % liegen. Das Mischungsverhältnis von 85:15, d. h. 85 Vol.-Teile Stammlack und 15 Vol.-Teil Härter, muss eingehalten werden. Vor Gebrauch gründlich aufrühren; dabei ist Herbol-2K-Epoxi-Primer LH nicht mit anderen Werkstoffen zu mischen, dies gilt auch für den Herbol-2K-Epoxi Primer (Vorgänger vom Herbol-2K-Epoxi Primer LH).

Verarbeitungshinweise

Auftragsverfahren	streichen, rollen, Airless-Spritzen		
	Düsengröße	Druck	Viskosität
Airless-Spritzen	0,015-0,018 Zoll	140-160 bar	unverdünnt
Mischungsverhältnis	85 Vol.-Teile Stammlack + 15 Vol.-Teil Härter		
Verarbeitungstemperatur	nicht unter 10 °C, max. rel. Luftfeuchte 80 % bei der Verarbeitung und während der Trocknung		
Trockenzeiten (bei 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte)	staubtrocken nach ca. 20 Minuten; griffest nach ca. 5 Stunden; überarbeitbar nach ca. 9 Stunden; durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden; voll belastbar nach ca. 7 Tagen		
Topfzeit (Potlife)	ca. 8 Stunden bei + 20 °C		
Verbrauch	ca. 100 ml/m ² pro Beschichtung		
Reinigung der Werkzeuge	sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung		
Lagerung	ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde; trocken und kühl, aber frostfrei (ungemischt)		

III. Beschichtungsaufbauten

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Auf Grund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Wichtiger Hinweis:

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und/oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.

Beschichtungsaufbauten

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Allgemeine Untergrunderfordernisse

Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen, wie z. B. Fett, Wachs oder Poliermitteln, sein. Bei industriell beschichteten Oberflächen können produktionsbedingte Gleitmittel, Wachse oder Silicone zu Haftungsschwierigkeiten führen. Die zu beschichtenden Oberflächen sind daher auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Siehe BFS-Merkblätter Nr. 20, 22 und 24.

Allgemeine Untergrundvorbereitungen

Um eine sichere Haftung zu erreichen, ist eine dem Untergrund entsprechende Reinigung zwingend erforderlich. Insbesondere sind Verschmutzungen, Korrosionsprodukte, kreidende Bestandteile, nicht tragfähige Altbeschichtungen und Trennmittel (z. B. Walzhaut, Zunder und Wachse) zu entfernen. Altbeschichtungen auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen prüfen. Tragfähige Altbeschichtungen matt schleifen. Schadstellen wie entsprechend unbehandelte Untergründe bearbeiten. Zwischen den einzelnen Beschichtungen hat ein leichter Zwischenschliff zu erfolgen.

GRUNDBESCHICHTUNG

Eisen und Stahl

Untergrund gut entrostet, bis ein deutlicher, vom Metall herrührender Glanz erreicht wird. Fett und Schmutz entfernen (geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 bzw. P Ma nach EN ISO 12944-4).

Beschichtungsaufbauten (Fortsetzung)

Zink und verzinktes Stahlblech

Verzinkte Flächen mit einem Gemisch aus 10 l Wasser, 1/2 l einer 25-prozentigen Ammoniaklösung (Salmiakgeist), zwei Kronkorken Netzmittel (Geschirrspülmittel) und einem Kunststoffschleifvlies (z. B. Scotch Britt) nass schleifen. Beim Nassschleifen entsteht ein feiner Schaum, der etwa zehn Minuten auf die Oberfläche einwirken muss. Anschließend nochmals schleifen, bis der Schaum metallisch grau wird. Danach gründlich mit klarem Wasser nachwaschen und die Oberfläche gut trocknen lassen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten!

Aluminium

Flächen gründlich mit Nitroverdünnung reinigen bzw. entfetten. Oberflächen bis zur restlosen Entfernung der Korrosionserscheinungen mit einem Nylon- oder Perlonvlies schleifen. Hinweis: BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten!

Industriell beschichtete Oberflächen

Pulverlackierungen matt schleifen. Aus Gründen der Nachreinigung und des Arbeitsschutzes ist grundsätzlich ein Nassschliff der Pulverlackoberfläche zu empfehlen. Grundsätzlich sind manche industriell beschichtete Oberflächen nicht überstreichbar, z. B. Polyvinylidenfluorid (PVDF), Polypropylen (PP), Polyethylen (PE) etc. Hinweis: BFS-Merkblätter Nr. 22 + 24 beachten.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

für alle oben genannten Untergründe

Eine Grundbeschichtung mit Herbol-2K-Epoxi-Primer LH*.
Bei Überarbeitung mit Alkydharzdecklacken oder bei Anwendung im Außenbereich sind immer zwei Grundbeschichtungen mit Herbol-2K-Epoxi-Primer LH* erforderlich.
Auf grundierten und intakten Untergründen sowie vorbereiteten Altbeschichtungen empfehlen wir eine Grundbeschichtung mit Herbol-2K-Epoxi-Primer LH*. Für den weiteren Beschichtungsaufbau, je nach geforderter Beanspruchung und Glanzgrad, sind die Herbol-Lackfarben* objektspezifisch einzusetzen.
Hinweis: Die einzelnen Beschichtungsaufbauten entnehmen Sie den entsprechenden Technischen Merkblättern der Deckbeschichtungen.

* Bitte beachten Sie das entsprechende aktuelle Technische Merkblatt.

Akzo Nobel Deco GmbH
Markcenter Herbol
Am Coloneum 2
D - 50829 Köln
Tel. +49 221 4006-7907
Fax. +49 221 4006-7917
info@herbol.de

www.herbol.de

Herbol 2K-Epoxi-Primer LH
Lacke/Spezialprodukte
FBH 9631

Entsorgungshinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben.
Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Ausgabe: Januar 2018
Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.