

Technisches Datenblatt

HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR

Multifunktionaler Epoxidfüller – isolierende Version

EIGENSCHAFTEN

- Produkt entwickelt und vorgesehen für die Renovierung der Oldtimer-Fahrzeuge geeignet.
- Schnell aushärtender Epoxidfüller
- Hervorragende Isoliereigenschaften
- Möglichkeit der Anwendung Nass-in-Nass
- Das Produkt bietet hervorragenden Schutz vor Lösungsmitteln und Feuchtigkeit.
- Sehr glatte Oberfläche



VERWANDTE PRODUKTE







HYBRID ISOLATOR HARDENER Isolierender Härter für den Füller HYBRID EPOXY PRIMER






EPOXY THINNER Verdünner für Epoxidprodukte

BESCHREIBUNG

Epoxidfüller der neuesten Generation, der je nach verwendetem Härter folgende Funktionen übernimmt: Korrosionsschutzfüller, isolierender oder füllender Füller. Der Korrosionsschutz wird durch die hohen Barriereigenschaften des Epoxidharzes und die Protektorwirkung von Korrosionsinhibitoren gewährleistet. HYBRID EPOXY PRIMER mit dem Härter HYBRID ISOLATOR HARDENER für die schnelle Isolierung von Polyestermaterialien. Der Dünnschichtfüller schützt vor der Aufnahme von Lösungsmitteln und möglicher Feuchtigkeit bei der Oberflächenvorbereitung für Dekorschichten. Das Produkt wird für den gesamten technologischen Prozess empfohlen, um „Lücken“ zu isolieren. Kann im Rahmen des Nass-in-Nass-Verfahrens eingesetzt werden.

UNTERGRÜNDE	
Stahl – neue Bauteile und Verkleidungen	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
Galvanisch verzinkter Stahl – neue Bauteile und Verkleidungen	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten.
Stahl, galvanisch verzinkter Stahl - Karosserieteile, die zur Sanierung vorgesehen sind	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION vorbereiten.
Aluminium – neue Bauteile und Verkleidungen	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
Aluminium - Karosserieteile, die zur Sanierung vorgesehen sind	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
Kathodisch tauchlackierte Elemente.	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
BODYWORK PRIMER	Gemäß den Anweisungen im technischen Datenblatt von EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten. Mit Epoxidfüller EPOXY PRIMER oder HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION vorbereiten.
HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION	Chemische Aktivität bis zu 7 Tage/20°C ohne Notwendigkeit, die Oberfläche matt zu polieren. Empfohlener Auftrag weiterer Schichten nach 24h/20°C. Bei Bedarf mit einem roten Schleifvlies oder Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
EPOXY PRIMER	Nach 24h/20°C mit einem roten Schleifvlies oder Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken schleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten.
Alle NfCC-Polyesterspachtel NfCC	Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen. Gut ausblasen und mit SILICONE REMOVER entfetten und erneut ausblasen.
Vorhandene Farbbeschichtungen	Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen
Polyesterlamine	Mit dem Schleifpapier mit einer Körnung P220 ÷ P320 trocken nachschleifen.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
		Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis
	HYBRID EPOXY PRIMER	1	100
	HYBRID ISOLATOR HARDENER	1	64
VISKOSITÄT			
	DIN 4/20°C	14 ÷ 15 s	
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN			
VOC II/B/c Grenzwert*		780 g/l	
Tatsächlicher VOC-Gehalt		620 g/l	
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE			
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN			
Es wird empfohlen, die Füllung bei einer Temperatur von über 15°C und einer Luftfeuchtigkeit bis 80% aufzutragen.			
AUFTRAGEN			
	Sprühdüse	1,2 ÷ 1,4 mm	
	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten	Sprüheingangsdruck	1,8 ÷ 2,2 bar
	Anzahl der Schichten	1 ÷ 3	
	HINWEIS: Für eine wirksame Isolierung von „Lücken“ am galvanisch verzinkten Stahl ist es erforderlich, mindestens 2 Schichten Füller aufzutragen (Gesamtdicke der trockenen Schicht nicht weniger als 50 µm).		
	Dicke der trockenen Schicht: 1 Schicht	20 ÷ 30 µm	
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	13,0 m ² /l bei 30 µm	
	Beständigkeit des Gemisches bei 20°C	2 Stunden	
	Ablüftzeit zwischen den Schichten	5 ÷ 10 Min.	

AUFTRAGEN DES SPACHELTS auf HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR			
	Anzahl der Schichten HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	1	
	Aushärtezeit HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	30 Min.	
<p>HINWEIS: Die folgenden Schichten des Systems nach spätestens 12 Stunden auftragen. Nach 12 Stunden sollte HYBRID EPOXY PRIMER – ISOLATOR geschliffen werden.</p>			
AUFTRAGEN DES FÜLLERS oder FARBBESCHICHTUNG auf HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR			
	Anzahl der Schichten HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	1 ÷ 2	
	Aushärtezeit HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	15 Minuten	
<p>HINWEIS: Die folgenden Schichten des Systems nach spätestens 12 Stunden auftragen. Nach 12 Stunden sollte der Füller geschliffen werden.</p>			
AUSHÄRTEZEIT			
	Zeit bis zum Schleifen	20°C	60°C
		3 Std.	45 Min.
<p>HINWEIS: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.</p>			
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER			
	Abstand	Anweisungen des Geräteherstellers beachten	
	Zeit je nach der Art und Leistung der Lampe	10 ÷ 20 Min.	
<p>HINWEIS: Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 10 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen.</p>			
SCHLEIFEN			
	Trockenschleifen	P360 ÷ P500	



HYBRID EPOXY PRIMER – ISOLATOR

Technisches Datenblatt
05.04.2023

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN	
<p>Es wird empfohlen, die Füllung bei einer Temperatur von über 15°C und einer Luftfeuchtigkeit bis 80% aufzutragen. Die Temperatur der Oberfläche, auf die die Spachtelmasse aufgetragen wird, sollte mind. 3°C höher als die Taupunkttemperatur sein, um Feuchtigkeitskondensation und -aufnahme durch das Polyester material zu vermeiden.</p>	
FARBE	
grau.	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Verdünnung für Epoxidprodukte EPOXY THINNER bzw. Verdünnung für Zellulosenitraterzeugnisse.	
LAGERUNG	
<p>Kühl und trocken, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen.</p>	
HALTBARKEIT	
HYBRID EPOXY PRIMER	24 Monate/20°C
HYBRID ISOLATOR HARDENER	24 Monate/20°C
EPOXY THINNER	24 Monate/20°C
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
SONSTIGE INFORMATIONEN	
<p>Zur Erzeugung des Füllers mit entsprechenden Parametern ist es sehr wichtig, dass die einzelnen Komponenten sehr gut vermischt werden. Es empfiehlt sich, den Füller mit dem Härter zu vermischen, dann den Verdünner hinzuzufügen und alle Bestandteile erneut zu vermischen.</p>	
Nach der Dosierung der Komponenten den Behälter mit Füller, Härter und Verdünnung dicht verschließen.	
<p>Die Effizienz unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten entsprechen dem derzeitigen Erkenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten nach den Regeln der Handwerkskunst ausgeführt werden. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir sind nicht dafür verantwortlich, wenn das Endergebnis der Arbeit durch Faktoren außerhalb unserer Kontrolle beeinflusst wurde.</p> <p>Registrierungsnr.: 000024104.</p>	



RFU	HYBRID EPOXY PRIMER	HYBRID ISOLATOR HARDENER
0,10 l	68 g	44 g
0,15 l	102 g	65 g
0,20 l	136 g	87 g
0,25 l	170 g	109 g
0,30 l	204 g	131 g
0,40 l	272 g	174 g
0,50 l	340 g	217 g
0,75 l	510 g	326 g
1,00 l	681 g	435 g
2,00 l	1361 g	870 g