

Capalac 2K-EP-Haftgrund

Zweikomponentige Epoxidharz-Haftgrundierung, für kritische Untergründe, Korrosionsschutz für Eisen und Stahl, im Außen- und Innenbereich.



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Haftvermittelnde Grundierung für Ein- und Zweikomponentige Deckbeschichtungen auf nichtsaugenden, starren Untergründen wie Melaminharzoberflächen, Hart-PVC, Pulverbeschichtungen, 2K-Altbeschichtungen, Aluminium, Zinkblech, feuerverzinktem Stahl sowie vielen anderen Untergründen nach vorheriger Haftprobe. Korrosionsschutzgrundierung für Eisen und Stahlbauteile. Nicht für Beschichtungen auf Dachflächen.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Haftfestigkeit. ■ Hervorragender Korrosionsschutz. ■ Universell überlackierbar.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Zweikomponenten-Epoxidharz mit Korrosionsschutzpigmenten. Lösemittelhaltig.
Farbtöne	Grau ca. RAL 7035
Glanzgrad	Matt.
Lagerung	Kühl. Gebinde dicht verschlossen halten.
Dichte	2K-Sprühdose ca. 0,7 g/cm ³
Verpackung / Gebindegrößen	400 ml Sprühdose

Verarbeitung

Beschichtungsaufbau	Tabelle siehe auf Folgeseite!
---------------------	-------------------------------



Untergrund	Einsatz	Untergrundvorbereitung	Grundierung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Melaminharzoberflächen	innen	anschleifen	Capalac 2K-EP-Haftgrundierung	Capalac oder Capacryl Weiß- oder Buntlacke	Capalac oder Capacryl Weiß- oder Buntlacke
Hart PVC	beides	BFS-Merkblatt Nr. 22			
Pulverbeschichtungen	beides	anschleifen/reinigen			
Zinkblech, feuerverzinkter Stahl	beides	BFS-Merkblatt Nr. 5			
Eisen/Stahl	beides	SA 2 1/2 DIN EN ISO 12 944 T4			
Aluminium	beides	BFS-Merkblatt Nr. 6			
tragfähige 2K-Altbeschichtungen	beides	anschleifen/reinigen			

Verarbeitung

Nach einer Trockenzeit von mind. 16 Stunden müssen weitere Beschichtungen max. 24 Stunden nach dem Auftrag aufgebracht werden, damit keine Haftungsprobleme auftreten. Bei längeren Wartezeiten als 24 Stunden muss die Oberfläche von Capalac 2K-EP-Haftgrund angeschliffen werden.

Mindestverarbeitungstemperatur

Wasserstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 8 °C, max. 30 °C. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen, Taupunkttemperatur beachten!(Untergrundtemperatur sollte mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen!) Ca. 8 Stunden bei 20 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit.

Materialzubereitung

Die Verarbeitungsdauer beträgt:
- bei der 2K-Sprühdose ca. 2 Tage bei 20 °C.

Mischungsverhältnis

Grundmasse : Härter = 9 : 1 Gewichtsteile.

Verbrauch

Ca. 120 – 170 g/m². Bei Spritzauftrag ca. 30 % höherer Verbrauch.

Trocknung / Trockenzeit

Staubtrocken: nach ca. 40 Minuten. Überstreichbar: frühestens nach 16 jedoch innerhalb von 24 Stunden mit sich selbst oder Decklacken beschichten. Nach mehr als 24 Stunden ist ein Anschleifen der Oberfläche erforderlich. Anhaltswerte bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen, z.B. durch Sonneneinstrahlung, verkürzen die Aushärtungszeit deutlich. Die Endbeschichtung muss deshalb entsprechend früher aufgebracht oder die Grundierung durch Anschleifen vorbereitet werden.

Werkzeugreinigung

Nach Gebrauch mit Disboxid 419 Verdünner.

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss tragfähig, trocken, sauber, fest und frei von trennenden Substanzen sein.

Melaminharzoberflächen: Anschleifen, Reinigen.

Hart-PVC: Ammoniakalische Netzmittelwäsche nach BFS-Merkblatt Nr. 22.

Pulverbeschichtungen: Anschleifen, Reinigen.

Tragfähige 2K-Altbeschichtungen: Anschleifen, Reinigen.

Zinkblech und feuerverzinkter Stahl: Ammoniakalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen nach BFS-Merkblatt Nr. 5.

Aluminium: Schleifen mit Schleifvlies und Reinigen mit Nitroverdünnung oder phosphorsaure Reinigung nach BFS-Merkblatt Nr. 6.

Eisen und Stahl: Entrosten durch Strahlen auf den Reinheitsgrad SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944 Teil 4.

Geeignete Untergründe

Melaminharzoberfläche, Hart-PVC, Pulverbeschichtungen, Eisen, Stahl, tragfähige 2K-Altbeschichtungen, Aluminium (kein anodisiertes Aluminium bzw. Eloxal!), Zinkblech, feuerverzinkter Stahl sowie viele andere Untergründe nach vorheriger Haftprobe. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlich formulierter Pulverbeschichtungen wird zuvor grundsätzlich eine Haftprobe empfohlen.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt, beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.


Technische Information: Capalac 2K-EP-Haftgrund, Stand: 05 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

 **Niederlassungen und Verkaufsbüros:** 3 x Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/lbk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt