

Interior Primer 860

Grundierung

Hochleistungs-Epoxy Primer für Stahl, Aluminium, GFK und Holz Interiors.



PRODUKT BESCHREIBUNG

Interior Primer 860 ist ein dickschichtiger universeller Epoxy Primer mit besonders geringem VOC, formuliert für den Innenbereich auf allen Konstruktionen. Einfache Untergrundvorbereitung und schnell wieder betretbare Flächen sind die großen Vorteile gegenüber anderen Produkten. Interior Primer 860 bietet einen hervorragenden Korrosionsschutz und besitzt das Zertifikat für schwer entflammbare Oberflächen.

PRODUKT INFORMATION

Farbton:	YIC862-Weiß, YIC866-Grau
Glanzgrad:	Seidenglanz
Spezifisches Gewicht:	1.45
Volumenfestkörperanteil	70%
Mischungsverhältnis:	4:1 nach Volumen (wie geliefert)
Härter	YIC861
Typische Haltbarkeit	2 Jahre
VOC:	340 g/l
VOC (EU Lösemittel)	234 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)
Gebindegröße:	5 l, 20 l

TROCKNUNGS-ÜBERARBEITUNGS- INFORMATIONEN

	Trocknung							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
Ausgehärtet nach	7 Std.		5 Std.		2.5 Std.		1 Std.	
Staubtrocken	90 Minuten		75 Minuten		60 Minuten		30 Minuten	
Begehbar nach	24 Std.		16 Std.		7 Std.		3 Std.	
Topfzeit	3 Std.		2 Std.		60 Minuten		45 Minuten	

	Überarbeitung							
	Untergrundtemperatur							
Überarbeitung mit	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Awlgrip Topcoat (Spray)	7 Std.	12 Monate	5 Std.	12 Monate	2.5 Std.	12 Monate	1 Std.	12 Monate
Interior Finish 750	7 Std.	12 Monate	5 Std.	12 Monate	2.5 Std.	12 Monate	1 Std.	12 Monate
Interior Finish 770	7 Std.	12 Monate	5 Std.	12 Monate	2.5 Std.	12 Monate	1 Std.	12 Monate
Interior Primer 860	7 Std.	12 Monate	5 Std.	12 Monate	2.5 Std.	12 Monate	1 Std.	12 Monate

Hinweis: Die Überarbeitungszeiten beziehen sich auf trockene Umgebung. In anderen Bereichen, zum Beispiel Bilgen, reduziert sich die maximale Überarbeitungszeit von Interior Finish 750 und Perfection auf 1 Monat. Bei Überschreiten der Überarbeitungszeit schrubben Sie intensiv mit einem braunen 3M® Scotch-Brite™ pad (7447).

VERARBEITUNG UND VERWENDUNG

Vorbereitung

STAHL Entfetten Sie die Oberfläche mit 600 Wipedown Solvent oder Verdünnung 910. Strahlen nach SSPC-SP10 (Sa 2½) - nahezu weiße Metalloberfläche. Sollte Strahlen nicht möglich sein, schleifen Sie die Metalloberfläche mit 24-36er Schrubbscheibe to a einer gleichmäßigen Verwenden Sie einen Winkelschleifer bei kleinen Flächen.

STAHL mit Shopprimer Entfetten Sie die Oberfläche mit 600 Wipedown Solvent oder Verdünnung 910. Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche frei von Rost, Staub, Öl, Schmiere und Dreck ist. Hinweis: Shop Primer sollte für Standardvoraussetzungen verwendet werden.

ALUMINIUM In trockenen Bereichen: Entfetten Sie die Oberfläche mit 600 Wipedown Solvent oder Verdünnung 910. Für nasse Bereiche: Entfetten der Oberfläche mit 600 Wipedown Solvent oder Verdünnung 910 und schrubben mit einem braunen 3M® Scotch-Brite™ pad (7447).

ROSTFREIER STAHL Entfetten Sie die Oberfläche mit 600 Wipedown Solvent oder Verdünnung 910. Leichtes Sandstrahlen zum Erzeugen eines Profiles mit 50 Micron.

ROHES HOLZ Schleifen mit 120er Schleifpapier. Entfernen Sie Öl von öligen Hölzern mit Verdünnung Nr. 9. Tuch regelmäßig wechseln.

LAMINAT Nur für geschlossenes Laminat in gutem Zustand. Hinweis: Fasern müssen in Harz eingebettet sein; es dürfen keine hervorstehten. Entfetten der Oberfläche mit 600 Wipedown Solvent oder Verdünnung 910 und schrubben mit einem braunen 3M® Scotch-Brite™ pad (7447).

Gelcoat/Faserverbundwerkstoffe Entfetten Sie die Oberfläche mit 600 Wipedown Solvent oder Verdünnung 910. Mit

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren lokalen Fachhändler oder besuchen Sie unsere Internet-Seite: www.yachtpaint.com.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt. © AkzoNobel 2024.

Interior Primer 860

Grundierung

Hochleistungs-Epoxy Primer für Stahl, Aluminium, GFK und Holz Interiors.



	<p>80er Schleifpapier anschleifen. Stellen Sie sicher, dass Schleifrückstände vor weiteren Arbeitsschritten sorgfältig entfernt wird.</p> <p>Pulver beschichtete Oberflächen Entfetten der Oberfläche mit 600 Wipedown Solvent oder Verdünnung 910 und schrubben mit einem braunen 3M® Scotch-Brite™ pad (7447).</p>
Methode	Entfernen Sie Strahl- oder Schleifrückstände mit einem Gebläse & bürsten oder saugen Sie die Oberfläche ab. Tragen Sie die in den Spezifikationen angegebene Anzahl von Anstrichen auf..
Hinweise	<p>Mischen Die beiden Komponenten vor dem Mischen und das Mischen der Farbe, sollte mit einem Rührgerät erfolgen. Den Härter zur Basis geben und sorgfältig mischen.</p> <p>Verdünnung Empfohlene Verdünnung: Verdünnung 910. (Verdünnung Nr.7 und Verdünnung 920 können ebenfalls verwendet werden).</p> <p>Reiniger International Gerätereiniger GTA822. Verdünnung Nr.7 Verdünnung 910, Verdünnung 920.</p> <p>Airless Spritzverfahren 0-5% verdünnen für einfachere Verarbeitung. Düsengröße: 1540-1750. Empfohlene Düsengröße: 1740. Druck: 200 Bar.</p> <p>Konventionelles Spritzen Druckkesselverfahren: 10-15% verdünnen. Fließbecherpistole: 20-25% verdünnen. Düsengröße: 1.8 mm. Druck: <1 bar (Kessel)/3-4 bar (Zerstäubung). 2 Anstriche ergeben die empfohlene und geforderte Trockenschichtdicke.</p> <p>Pinsel Verdünnung 920 zum verdünnen bis 5% verwenden.</p> <p>Rolle Verdünnung 920 zum verdünnen bis 5% verwenden.</p> <p>Zusätzliche Informationen damit die maximale Leistungsfähigkeit erreicht wird, sollte die Temperatur während der Härtung über 10°C liegen. Die empfohlene Schichtdicke nicht überschreiten, da dies zu Lösemittelschlüssen führen kann.</p>
Einige wichtige Punkte	Nicht bei Temperaturen unter 5°C verarbeiten. Nicht auf konventionelle (1-Komponenten) Farben auftragen. Nicht verarbeiten bei Kondensationsrisiko auf dem Untergrund. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens 5°C und maximal 35°C betragen. Produkttemperatur: Minimal: 10°C Maximal: 35°C. Untergrundtemperatur mindestens 5°C und maximal 35°C. Max. Nassschichtdicke bis zum Absacken 300 micron (NSD) - unverdünnt.
Kompatibilität/Untergründe	Interior Primer 860 kann auf allen entsprechend grundierten Untergründen und Epoxidgrundierungen verwendet werden. Darf nicht auf 1-Komponentenfarben aufgetragen werden. Interior Primer 860 kann auch auf angemessen vorbereiteten Pulverbeschichtungen aufgetragen werden; fragen Sie dazu vorher Ihren International Techniker.
Anzahl Schichten	1 (vergleichen Sie mit Ihrer Spezifikation)
Ergiebigkeit	(Theoretisch) - 4.8 m ² /l (1 Anstrich unverdünnt) (Praktisch) - 2.9 m ² /lt pro Schicht gespritzt
Empfohlene TSD pro Schicht	125 µm (trocken)
Empfohlene NSD pro Schicht	179 µm (nass) (abhängig von beigefügter Verdünnung)
Applikationsmethode	Airless Spritzverfahren, Pinsel, Konventionelles Spritzen, Rolle, Airmix

TRANSPORT-, LAGER- UND SICHERHEITSHINWEISE

Lagerung	<p>ALLGEMEINE INFORMATION:</p> <p>Vermeiden Sie extreme Temperaturen und halten Sie die Dose geschlossen. Um eine maximale Lagerfähigkeit von Interior Primer 860 zu erhalten, muss das Gebinde sorgfältig verschlossen sein. Die Lagertemperatur sollte zwischen 5°C/41°F und 35°C/95°F liegen. Vor direktem Sonnenlicht schützen.</p> <p>TRANSPORT:</p> <p>Interior Primer 860 muss während Transport und Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden.</p>
Sicherheit	<p>ALLGEMEIN:</p> <p>Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt und/oder die Sicherheitshinweise auf dem Etikett vor der Verarbeitung oder fragen Sie unsere Techniker an der Hotline.</p> <p>ENTSORGUNG:</p> <p>Lassen Sie Farbe und Farbreste nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen. Entsorgen Sie die Gebinde entsprechend den lokalen Vorschriften. Reste in Farbgebinden aushärten lassen.</p> <p>Reste von Interior Primer 860 sind Sondermüll und können nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Die Entsorgung von Resten muss entsprechend der geltenden Gesetze erfolgen. Informationen erhalten Sie bei Ihrem örtlichen Entsorgungsunternehmen.</p>
WICHTIGER HINWEIS	<p><i>Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Gewissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keine Verpflichtung welcher Art auch immer, für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden (ausgenommen Todesfolge oder gesundheitliche Schäden durch unsere Fahrlässigkeit), die aus der Verwendung unseres Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Die Angaben in diesem Datenblatt werden von Zeit zu Zeit auf den neusten Stand der praktischen Erfahrungen und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neuste Ausgabe ist.</i></p>

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren lokalen Fachhändler oder besuchen Sie unsere Internet-Seite: www.yachtpaint.com.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt. © AkzoNobel 2024.