

PVB SHOPPRIMER

Code Nr. / Farbton	Basis	PBP 3802	rotbraun		
	Härter	PBX 1661			
Beschreibung	Schnell trocknender 2-Komponenten-Shopprimer auf Vinylbutyralbasis mit hoher Zugfestigkeit auf Stahl und leichter Schweißbarkeit mit allen bekannten Schweißmethoden.				
Empfohlene Verwendung	Als temporärer Schutz für Eisen- und Stahlplatten und Konstruktionen in Schifffahrt und Industrie, für sofortigen Einsatz nach der Strahlentrostung.				
Zeugnisse	Prüfung der einwandfreien Schweißbarkeit der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt Duisburg nach DVS-Norm 0501 und DAST-Norm 006. Prüfung der MAK-Werte beim Überschweißen nach TRGS 900. Untersuchungsergebnisse nach DVS-Merkblatt 0501 (Säulendiagramm).				
<u>Produktinformation</u>					
Festkörpervolumen	ca. 23 % (Mischung), je nach Einstellung				
Standard-Schichtdicke	trocken 20 µm, nass 87 µm				
Theor. Ergiebigkeit	ca. 11,5 m ² /ltr. = 11,4 m ² /kg, bei 20 µm abhängig vom Untergrund und den Applikationsbedingungen				
Dichte	ca. 1,01 g/cm ³ (Mischung)				
Mischungsverhältnis		Basis	Härter		
	Im Volumen:	100	1		
	Im Gewicht:	100	1		
Flammpunkt	unter 21 °C				
VOC	< 710 g/ltr. (Mischung)				
Lagerfähigkeit	unter Normalbedingungen 6 Monate				
<u>Anwendungsdaten</u>					
Topfzeit	ca. 3-4 Wochen bei 20 °C				
Applikationsmethode	verarbeitbar mit allen bekannten Spritzverfahren, speziell auch auf automatischen Konservierungsanlagen.				
Düsengröße	je nach Applikationsverfahren, bei automatischen Anlagen abhängig von der Durchlaufgeschwindigkeit.				
Verdünnung	VPB 52				
Trocknung	Temperatur	+ 5° C	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
bei 65 % rel. Luftfeuchte	Staubtrocken	15 Min.	10 Min.	3 Min.	1 Min.
	trocken (griffest)	45 Min.	30 Min.	4-8 Min.	3 Min.
	Überarbeitbar	min. 8 Std.	6 Std.	1 Std.	1 Std.
	Belastbar			4 Std.	
	Während der Verarbeitung muss die Objekttemperatur mind. 3°C über dem Taupunkt liegen. Bei Konservierungsanlagen durch Vorwärmen des Stahls trocknet der Shopprimer bei 20 µm nach 30 Sek. bis 1 min griffest auf.				
Oberflächenvorbereitung	zu beschichtende Flächen müssen frei sein von Verunreinigungen, z.B. Rost, Walzhaut, Öl, Salz und Feuchtigkeit. Lose Anstrichreste sind zu entfernen und Fehlstellen mechanisch zu reinigen. Beste Resultate nach Sandstrahlen SA 2 ½				
Überstreichbarkeit	Universell mit handelsüblichen Produkten, ausgenommen Stoffe die direkt auf gestrahlten Untergründen aufgetragen werden (Zinksilikat, Zinkstaub)				
<u>Allgemeines</u>					
Sicherheitsratschläge:	a) für ausreichende Belüftung sorgen b) keinen Sprühnebel einatmen c) bei Augenkontakt mit reichlich Wasser spülen und umgehend einen Arzt aufsuchen d) Berührung mit der Haut vermeiden e) weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt				
Verfügbarkeit	weltweit; geringe Produkt-/Farbtonabweichungen können aufgrund besonderer Bestimmungen bzw. Vorschriften in den betreffenden Ländern auftreten.				
Allgemeine Bemerkung					

Diese technischen Hinweise dienen lediglich zu Ihrer Information und entsprechen unseren Untersuchungen und Erfahrungen. Sie können von uns ohne vorherige Ankündigung geändert werden, um dem neuesten Stand der Technik zu entsprechen. Eine Gewähr kann aufgrund der vielfältigen Einflüsse während der Anwendung und Verarbeitung nicht übernommen werden. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an unsere Technische-/Service-Abteilung.