

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. Prüfungen durch die schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg (SLV):

- Prüfung der Porenneigung entsprechend der DVS-Richtlinie 0501 Ausgabe 1976: Untersuchungsbericht Nr. 9034044/2 vom 22.06.1990
- Gasspürversuche beim Überschweißen der Fertigungsbeschichtung: Untersuchungsbericht Nr. 9034044/2 vom 22.06.1990

Empfohlene Verwendung Als temporärer Schutz für Eisen- und Stahlplatten und Konstruktionen in Schifffahrt und Industrie, für sofortigen Einsatz nach der Strahlentrostung.

Produktinformation

Festkörpervolumen ca. 23 % (Mischung), je nach Einstellung

Standard-Schichtdicke trocken 20 µm, nass 87 µm
Theor. Ergiebigkeit ca. 11,5 m²/ltr. = 11,4 m²/kg, bei 20 µm abhängig vom Untergrund und den Applikationsbedingungen

Dichte ca. 1,01 g/cm³ (Mischung)

Mischungsverhältnis	Im Volumen:	Basis	Härter
	Im Gewicht:	100	1
		100	1

Flammpunkt unter +21°C
VOC < 710 g/ltr. (Mischung)
Lagerfähigkeit unter Normalbedingungen 6 Monate

Anwendungsdaten

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 bei 65 % rel. Luftfeuchte	Temperatur		+ 5° C	+ 10° C	+ 20° C	+ 30° C
	Staubtrocken			15 Min.	10 Min.	3 Min.
trocken (griffest)			45 Min.	30 Min.	4-8 Min.	3 Min.
Überarbeitbar	min		8 Std.	6 Std.	1 Std.	1 Std.
Belastbar	max				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. - 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)

Allgemeine Bemerkungen Nur für gewerbliche Anwender. Achtung - Exposition vermeiden - vor Gebrauch besondere Anweisungen einholen. Bei der Verarbeitung mehrerer Gebinde auf Chargengleichheit achten.

Sicherheitsratschläge:

- für ausreichende Belüftung sorgen
- keinen Sprühnebel einatmen
- bei Augenkontakt mit reichlich Wasser spülen und umgehend einen Arzt aufsuchen
- Berührung mit der Haut vermeiden
- weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt

Verfügbarkeit weltweit; geringe Produkt-/Farbtonabweichungen können aufgrund besonderer Bestimmungen bzw. Vorschriften in den betreffenden Ländern auftreten.

Hinweis: 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.