

# Technisches Merkblatt

## ZHG PRIMER L



Lösemittelhaltiges, gefülltes, pigmentiertes 2K-EP-Harz, das als Korrosionsschutzanstrich für Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium und anderen metallischen Untergründen verwendet wird.

Art.-Nr. 288330

TECHNISCHE DATEN	
<b>Dichte/ spez. Gewicht</b>	1,48 g/m <sup>3</sup>
<b>VOC Gehalt</b>	EU-Grenzwerte für das Produkt (Kat. II A/j): Typ Ib <500 g/l Dieses Produkt enthält < 305 g/l
<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz
<b>Festkörpergehalt</b>	ca. 89%
<b>Mischungsverhältnis</b>	7 :1 (nach Gewicht) oder 5 :1 (nach Volumen)
<b>Topfzeit</b>	40 – 50 Minuten
<b>Viskosität bei 25°C</b>	Komponente A: pastös Komponente B: ca. 1000-1500 mPas Mischviskosität: ca. 5500 mPas
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglänzend
<b>Verarbeitung</b>	Walze, Pinsel, Airless- Spritzgerät
<b>Verdünnung</b>	Zugabe von EP-Verdünnung 135 (Art.-Nr.: 270180)  Je nach Anwendung bzw. Verarbeitung, individuell bis zu 20% möglich.
<b>Verbrauch</b>	150-275 g/m <sup>2</sup> bei einfachem Anstrich 300-550 g/m <sup>2</sup> bei zweimaligem Anstrich  Dies ist nur ein Richtwert für den keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Für die exakte Kalkulation Verbrauchsmengen durch Probeanstrich am Objekt ermitteln.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Nicht unter + 10°C bzw. + 30°C verarbeiten (Luft- und Objekttemperatur)  Taupunkt beachten. Die Untergrundtemperatur muss sich 3°C oberhalb der Taupunkttemperatur befinden. Innen für gute Be- und Entlüftung sorgen. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung, starkem Wind, Nebel und hoher Luftfeuchtigkeit verarbeiten (>80%).
<b>Verarbeitungszeiten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 10 - 15 Minuten bei + 30°C</li> <li>• 20 - 30 Minuten bei + 20°C</li> <li>• 40 - 60 Minuten bei + 10°C</li> </ul>
<b>Überarbeitungszeiten</b> (20°C/ 65% rel. Luftfeuchtigkeit)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• min. 6 - 8 Stunden, max. 12 Stunden bei + 30°C</li> <li>• min. 12 – 16 Stunden, max. 24 Stunden bei + 20°C</li> <li>• min. 24 - 36 Stunden, max. 48 Stunden bei + 10°C</li> </ul>
<b>Aushärtung</b> (volle mechanische Belastbarkeit bei 5% rel. LF)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 3 Tage bei + 30°C</li> <li>• 7 Tage bei + 20°C</li> <li>• 10 Tage bei + 10°C</li> </ul>
<b>Werkzeugreinigung</b>	Sofort nach Gebrauch mit EP-Verdüner.
<b>Shore - Härte</b>	A 85 - 89
<b>Farbton</b>	Rotbraun, Grau
<b>Verbrauch</b>	150-275 g/m <sup>2</sup> bei einmaligem Anstrich 300-550 g/m <sup>2</sup> bei zweimaligem Anstrich  Dies ist nur ein Richtwert für den keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Für die exakte Kalkulation Verbrauchsmengen durch Probeanstrich am Objekt ermitteln.
<b>Packungsgrößen</b>	3kg, 12kg
<b>Lagerung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trocken, kühl, jedoch frostfrei</li> <li>• Im originalverschlossenen Gebinde, 12 Monate lagerstabil</li> <li>• Die max. Lagertemperatur von 25°C sollte nicht überschritten werden</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20°C min. 24h zwischenlagern (aklimatisieren)</li> </ul>
<b>Gefahrenkennzeichnung</b>	Siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt

**Untergrundvorbehandlung und Anstrichaufbau:**

Die Unterlage muss trocken, sauber, frei von Ölen, Fetten, Dichtungs- und Trennmittel sein. Verschmutzungen, und nicht tragfähige Schichten sind durch geeignete Strahlverfahren zu entfernen. Rostige Stahluntergründe sind nach SA 2/ ½ zu entrostet. Sonstige metallische Korrosionsprodukte, Salze etc. restlos entfernen.

**Verarbeitung:**

Die Stammkomponente und der Härter sind mittels langsam laufenden Rührgerät (unter 400 UpM) gründlich zu vermischen. Anschließend den Inhalt in ein größeres, sauberes Gebinde geben (umtopfen), anhaftende Reste im Mischgefäß mit Spachtel abstreifen und der Gesamtmenge unter nochmaligem Durchrühren zusetzen. Angemischtes Material je nach Verarbeitungsmethode entsprechend verdünnen und innerhalb der Topfzeit verarbeiten. Der zweite Anstrich mit RELIUS ZHG PRIMER L, kann innerhalb der Überarbeitungszeit direkt aufgebracht werden. Wird der Überarbeitungszeitraum überschritten, muss die Fläche durch Schleifen etc. für einen weiteren Auftrag vorbereitet werden. Die erste Korrosionsschutzschicht darf nicht abgestreut werden, da sonst die absperrende Wirkung verloren gehen kann. Die Beschichtungen müssen während des Aushärtungsprozesses vor Feuchtigkeit (Regen, Nebel usw.) geschützt werden.

**Besondere Eigenschaften und Beständigkeit:**

RELIUS ZHG PRIMER L dient zum Schutz gegen Korrosion. Bei einmaligem Auftrag übernimmt es gleichzeitig die Funktion von Haftgrundierung und Zwischenanstrich. Grundsätzlich empfehlen wir jedoch einen zweimaligen Anstrich, um eine vollständige Trennschicht zwischen Untergrund und Luft aufzubauen und somit frühzeitige Rostangriffe zu verhindern. Im vollständig ausgehärteten Zustand ist RELIUS ZHG PRIMER L beständig gegen Wasser, See- und Abwasser, ferner gegen zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie gegen eine Vielzahl an Lösemitteln (Farbtonveränderungen möglich). Bei Einwirkung von UV-Strahlung muss bei Epoxidharzen allgemein mit einer gewissen Farbtonveränderung und Kreidung gerechnet werden.

**Schutzmaßnahmen:**

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten, sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Übliche Schutzmaßnahmen sind einzuhalten.

**Entsorgung:**

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eingetrocknete Materialreste als ausgehärtete Farben/Lacke und flüssige Reste als schadstoffhaltige Abfälle von Farben/Lacken auf Lösemittelbasis bei einer Sammelstelle für Altfarben/-lacke gemäß EAK-Nr. 080111 entsorgen.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ungültig.