

Technisches Merkblatt

AquaTITAN 2K Epoxi-Haftgrund

Wasserbasierter, 2-komponentiger EP-Haftgrund für nicht saugende, starre Untergründe.



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Spezieller 2-Komponenten- Haftgrund auf Basis von wasseremulgiertem Epoxidharz. Für viele Problemuntergründe wie Eisen, Stahl, NE-Metalle, Zink, Aluminium (nicht für eloxiertes Aluminium), Hart-Kunststoffe, Polyester, Resopal, glasierte Fliesen, Glas usw. im Innen- und Außenbereich. Ideal als Haftvermittler auf starren, nicht saugfähigen Untergründen, sowie als aktiver Korrosionsschutzgrundierung auf entrostetem Eisen, Stahl oder verzinkten Flächen. Nicht auf Bodenflächen einsetzen.

Eigenschaften

- Wasserverdünnbar
- Sehr gute Haftung
- Aktiver Korrosionsschutz
- Leicht verarbeitbar
- Hervorragender Verlauf
- Schnell trocknend
- Hoch abriebfest

Farbton

Weiß

Glanzgrad

Seidenglänzend

Dichte

Ca. 1,40 g/cm³

Bindemittelart

Polyamin und wasseremulgierendes 2-Komponenten- Epoxidharz

Inhaltsstoffe

Nach Vdl-Richtlinie Bautenanstrichmittel:

Haftprimer: Polyamin, Titandioxid, Extender, aktives Rostschutzpigment, Wasser, Additive, Methyl-/Benzyl-Isothiazolinon.

Härter: wasseremulgiertes Epoxidharz, Wasser, Alkohol, Methyl-/Benzyl-Isothiazolinon. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Beratung für Isothiazolinonallergiker unter Tel. 00800/ 63 33 37 82.

Produkt- Code

REO

Verpackungsgrößen

1 kg Kombigebinde: 0,6 kg Stammlack + 0,4 kg Härter

Technisches Merkblatt

Verarbeitung

Untergrund	Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, fettfrei und frei von Verunreinigungen sowie trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Algen, Moosen, Harzen, Wachsen, Ölen, etc. sein. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln: siehe Anhang.												
Anmischen	Härter Komp. B dem Stammlack zugeben und intensiv 2-3 Minuten mischen. Auf absolut homogenes Durchmischen achten. Es ist darauf zu achten, dass die Gebinde- Wandzonen mit in den Mischvorgang einbezogen werden ggf. umfüllen.												
Mischungsverhältnis	600 g Stammlack : 400 g Härter												
Topfzeit	Kein erkennbares Ende der Topfzeit. Überschreitung führt zu niedriger Festigkeit und Haftverlust. Bei + 23°C und 60% rel. Luftfeuchte höchstens 2 Stunden. Veränderte Temperaturen verkürzen bzw. verlängern die Topfzeit.												
Anstrichaufbau/ Verarbeitung	ALBRECHT AquaTITAN 2K Epoxi-Haftgrund kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden. Grundbeschichtung mit max. 10% Wasser verdünnt ausführen. Auf gleichmäßigen Auftrag achten. Nur soviel Material anmischen, wie auch innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Bei Spritzverarbeitung auf Spritzkonsistenz einstellen. Zum Schleifen wird ein Schleifpapier oder Schleifvlies (320 – 400er Körnung) empfohlen.												
Schlussbeschichtung	Mit allen ALBRECHT Acryl-, Alkydharz- und 2K- Lacken.												
Spritztafel	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">Spritzverfahren</th> <th style="width: 33%;">Airless</th> <th style="width: 33%;">Luftunterstütztes Airless-Verfahren</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Spritzdruck</td> <td>130 - 150 bar</td> <td>40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar</td> </tr> <tr> <td>Düsengröße in Inch</td> <td>0,010 – 0,013</td> <td>0,010 – 0,013</td> </tr> <tr> <td>Verdünnung</td> <td>Max. 5%</td> <td>Max. 5%</td> </tr> </tbody> </table>	Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren	Spritzdruck	130 - 150 bar	40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar	Düsengröße in Inch	0,010 – 0,013	0,010 – 0,013	Verdünnung	Max. 5%	Max. 5%
Spritzverfahren	Airless	Luftunterstütztes Airless-Verfahren											
Spritzdruck	130 - 150 bar	40 - 50 bar Zuluft 0,5 – 2,0 bar											
Düsengröße in Inch	0,010 – 0,013	0,010 – 0,013											
Verdünnung	Max. 5%	Max. 5%											
Verbrauch	Ca. 150 g/m ² je nach Untergrundbeschaffenheit. Für die exakte Kalkulation bietet ein Probeanstrich am Objekt die beste Gewähr.												
Verdünnung	Mit max. 10% Wasser.												
Geeignete Werkzeuge	<p>Pinsel: Ideal sind Pinsel mit Kunstfaser-Mischborsten.</p> <p>Rolle: Ideal sind zum Vorlegen Rollen aus Polyamid (Filt) 5-7mm.</p> <p>Ideal zum Verschlichten sind Schaumstoffrollen, lösemittelfrei geschäumt.</p>												
Reinigung der Werkzeuge	Sofort nach Gebrauch mit Wasser, ggf. unter Zusatz von Spülmittel.												

Technisches Merkblatt

Trockenzeit	Bei +20°C und 60% rel. Luftfeuchte nach ca. 3 Std. mit wässrigen, nach ca. 16 Stunden mit lösemittelhaltigen Beschichtungen überstreichbar. Bei niedrigeren oder höheren Temperaturen bzw. Luftfeuchtigkeit verlängern oder verkürzen sich die Trocknungszeiten. Aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, sonst kommt es zu Oberflächen- bzw. Haftungsstörungen.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C bzw. über + 30°C verarbeiten. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten, die rel. Luftfeuchte darf während der Verarbeitung und des Trocknungsprozess 80% nicht überschreiten.
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei

Hinweise

VOC- Gehalt	Sicherheitshinweis: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010), Dieses Produkt enthält max. 20g/l VOC.
Sicherheitsratschläge	Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Spritznebel nicht einatmen. Während und nach der Bearbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen und der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen. Bei wasserverdünnbaren Produkten die Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Wasser und Seife reinigen. Evtl. Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV- Abfallschlüssel Nr. 080112.

Anhang

Allgemeine Untergrundvorbehandlung bzw. Untergrunderfordernisse vor der Neubeschichtung

Reinigen des Untergrundes, insbesondere von Verschmutzungen, Schimmelpilzen, Algen bzw. Moosen, kreibenden Bestandteilen und sonstigen haftungsbeeinträchtigenden Stoffen, z.B. Mehlkornschichten, Sinterschichten, Harze, Wachse, Öle, Trennmittel etc. durch geeignete Maßnahmen.

Glänzende Altanstriche müssen vorher angeraut werden. Leimfarbenanstriche und lose Anstriche sind komplett bis auf den tragfähigen Untergrund zu entfernen. Der zu beschichtende Untergrund bzw. tragfähige Altbeschichtungen sind vorher auf Verträglichkeit mit dem neuen Werkstoff zu prüfen.

Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18 363, Absatz 3, Maler und Lackiererarbeiten und BFS- Merkblätter.

Aufgrund der Vielzahl von Untergründen und unterschiedlichen Gegebenheiten vor Ort empfiehlt es sich jeweils eine Probefläche anzulegen.

Technisches Merkblatt

Untergrund	Vorbehandlung / Beschaffenheit	Grundierung
Keramische Flächen	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Zusätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder Schleifvlies sorgfältig anschleifen. Probefläche anlegen.	Grundanstrich 1-2x mit AquaTITAN 2K Epoxi-Haftgrund .
Pulverbeschichtungen	Pulverbeschichtungen sind vorher auf Anstrichverträglichkeit (Silicon) zu prüfen. Pulverbeschichtungen grundsätzlich mechanisch mit Schleifpapier oder Schleifvlies sorgfältig anschleifen. Probefläche anlegen.	Grundanstrich 1-2x mit AquaTITAN 2K Epoxi-Haftgrund .
Eisen und Stahl	Das Metall ist von Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückständen soweit mechanisch zu entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist, Normreinheitsgrad SA 2,5 (Strahlen) und ST3 (maschinell) gemäß DIN EN ISO 12 944-4. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 20.	Grundanstrich 1-2x mit AquaTITAN 2K Epoxi-Haftgrund .
Zink	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Zinkreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten. Weiterhin sollten scharfkantige Kanten und Grate gerundet sein. Siehe BFS- Merkblatt Nr. 5.	Grundanstrich 1-2x mit AquaTITAN 2K Epoxi-Haftgrund .
Metallisch blankes Aluminium AIMn	Oberfläche mit Nitro-Universalverdünnung reinigen, die Fläche mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Nitro- Universal-verdünnung die Oberfläche solange reinigen, bis keine grauen Rückstände mehr im Lappen zu sehen sind. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6. Probefläche anlegen.	Grundanstrich 1-2x mit AquaTITAN 2K Epoxi-Haftgrund .
Anstrichgeeignete Kunststoffe, z.B. Hart-PVC	Oberfläche mit einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche vorbehandeln. Alternativ kann ein Kunststoffreiniger eingesetzt werden. Herstellerhinweise beachten! Siehe BFS- Merkblatt Nr. 22.	Grundanstrich 1-2x mit AquaTITAN 2K Epoxi-Haftgrund .

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.
Weitere Auskünfte erhalten Sie gebührenfrei unter 0800/ 63333782.