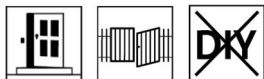


**2K-Epoxi-Grund****5604**

Lösningsmedelsbaserad **grundfärg** för **korrosionsskydd** och **förbättrad vidhäftning** för **industri och hantverk**

**PRODUKTBESKRIVNING****Allmänt**

Lösningsmedels- och epoxidhartsbaserad 2K-grundbeläggning för användning inom- och utomhus. Produkten utmärker sig genom utmärkt rostskyddsverkan på stål, enastående vidhäftning på aluminium, zink samt icke-järnmetaller, bra vidhäftning på olika beläggningsbara plastmaterial och vid förstärkning av MDF-underlaget.

**Användningsområden**

- Metallkonstruktioner och maskiner av järn, stål och icke-järnmetaller med zink, aluminium och koppar.
- Material av lackeringsbara, lösningsmedelsbeständiga plastmaterial som hård-PVC.
- Högvärdiga utedörrar av fuktbeständig MDF.

**BEARBETNING****Bearbetningsinstruktioner**

**Får endast sprayas i sprutbås som uppfyller kraven i VOC-direktivet.**

- Rör om produkten före användning.
- Det krävs att produkt, objekt och rum har en temperatur på minst + 10 °C.
- De optimala bearbetningsförhållandena är mellan 10 - 25 °C vid en relativ luftfuktighet på 40 - 80 %.
- Förpackningar med härdat material ska inte förslutas.
- Använd provytor för att testa lämpligheten, vidhäftning och färgtonen på underlaget.
- Varje förändring av bearbetningsprocessen, omgivningsförhållanden, att inte följa instruktionerna och användning av icke listade produkter kan påverka resultatet negativt.

**Blandningsförhållande**

7 viktdelar: 2K-Epoxi-Grund 5604  
1 viktdel: Epoxi-Hardener 8442

2K-Epoxi-Grund 5604 får endast användas med härdaren och i det uppgivna blandningsförhållandet. Avvikelse leder till film- och vidhäftningsrubbingar.

Innan bearbetningen ska Epoxi-Hardener 8442 under omrörning noga arbetas in i lackkomponenten.

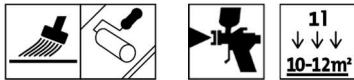
Efter tillsättning av härdaren rekommenderas en väntetid på ca 10 minuter för en förbättrad avgasning.

**Droptid**

Ca 1 arbetsdag

Droptiden kan inte förlängas ytterligare.

Högre temperaturer förkortar droptiden.

**Appliceringsteknik**

Appliceringsmetod	Pensla	Rulla	Färgspruta
Applicering	1 - 2 x		
Sprutmunstycke (Ø mm)	-	-	1,8 - 2
Sprutningstryck (bar)	-	-	2 - 2,5
	Epoxi-Streichverdunnung 8012		Epoxi-Spritzverdunnung 8011
Spädnings-tillsats i %	ca 5 - 10		ca 20 - 25
Drygheit per applicering (m <sup>2</sup> /l)	10 - 12		
1) Drygheit inkl. tillsats av spädningsmedel och stänkförlust			

Underlagets form, beskaffenhet och fukthalt påverkar åtgången/drygheten. Exakta åtgångsvärden kan endast fastställas genom att först göra en provbeläggning.

**Torkningstider**

(Rumstemperatur 20 °C)



Överlackerbar	efter ca 3 - 4 timmar
Slipbar	efter ca 12 timmar

De uppgivna värden är riktvärden. Torkningen beror på flera faktorer såsom underlag, skiktjocklek, temperatur, luftcirkulation och relativ luftfuktighet.

Låga temperaturer och/eller hög luftfuktighet kan förlänga torktiden.

Undvik direkt solljus (för snabb torkning).

**Rengöring arbetsredskap**

Direkt efter användningen med Epoxi-Streichverdunnung 8012 eller Epoxi-Spritzverdunnung 8011 eller Aceton-Waschmittel 8001.

## UNDERLAG

<b>Underlagstyp</b>	Järn och stål, icke-järnmetaller och beläggningsbara plastmaterial, MDF-skivor
<b>Underlagets beskaffenhet</b>	<p>Underlaget ska vara torrt, rent, belastbar, fri från skiljande ämnen såsom fett, vax, silikon, harts osv. och fritt från trädamm och lämpligheten för beläggning ska provas.</p> <p>Var uppmärksam på ÖNORM B 2230 del 3.</p> <p>Se även VOB, del C, DIN 18363, punkt 3; Målnings- och lackeringsarbeten.</p> <p>Icke belastbara beläggningar ska tas bort grundren.</p>

<b>Förbereda underlag</b>	<p><b>Järn och stål</b> Ska avrostas till blank metall. Fettiga och oljiga föroreningar ska tas bort noggrant med Entfetter 8009.</p> <p><b>Zink, aluminium och andra icke-järnmetaller</b> Slipas upp matt med slipduk och Entfetter 8009.</p> <p><b>Hård-PVC och beläggningsbara plastmaterial</b> Slipas upp matt med slipduk och Entfetter 8009.</p> <p><b>MDF-skivor</b> Ska slipas upp med korning 150 och rengöras.</p> <p><b>Gamla färglager</b> Ska slipas upp med korning 120 och rengöras. Icke belastbara, löst sittande färglager ska tas bort. På gamla konsthartslager ska målningskompatibiliteten kontrolleras på en provyta (risk för "uppdragning").</p> <p>Följ respektive produkts tekniska informationsblad.</p>
---------------------------	--

## BELÄGGNINGSUPPBYGGNAD

<b>Grundbehandling</b>	<p><b>Järn och stål</b> <i>Inomhus:</i> 1 x 2K-Epoxi-Grund 5604 <i>Utomhus:</i> 2 x 2K-Epoxi-Grund 5604</p> <p><b>Zink, aluminium och andra icke-järnmetaller</b> 1 x 2K-Epoxi-Grund 5604</p> <p>Eloxerad aluminium och rostfritt stål ska noga slipas upp matt och grundas med 2K-Epoxi-Grund 5604 inom 60 minuter.</p> <p><b>Hård-PVC och beläggningsbara plastmaterial</b> 1 x 2K-Epoxi-Grund 5604</p> <p>På grund av de många olika plastmaterial rekommenderas ett vidhäftningsprov.</p> <p><b>MDF-utedörrar</b> Förmåla fräsningar och kanter med 2K-Epoxi-Grund 5604.</p> <p>Mellantorkning: ca 4 timmar</p> <p>Spraymåla hela ytan.</p> <p>Mellantorkning: över natt</p> <p>Slätslipning korning 240</p>
------------------------	--

Beakta vår **ARL 305 - Arbetsinstruktion för beläggning av måttstabla och begränsad måttstabla komponenter – beläggning av utedörrar och garageportar med Aquawood Protor.**

Följ respektive produkts tekniska informationsblad.

### Mellanslipning



Korning 240

Ta bort slipdamm.

### Mellan- och slutbeläggning

2K-Epoxi-Grund 5604 kan lackeras över med nästan alla lösningsmedels- och vattenbaserade mellan- och slutbeläggningar. Undantaget är klorkautschuk-lackfärger som i praktiken inte används längre (poolmålningar, tungt korrosionsskydd).

## BESTÄLLNINGSPÅSÄTTNING

### Förpackningsstorlekar

920 g och 3,45 kg (dubbelburk inklusive härdare)

### Färgnyanser

Ljusgrå  
Vit

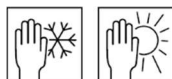
5604071698  
5604071806

### Tilläggsprodukter

Epoxi-Hardener 8442  
Epoxi-Streichverdünnung 8012  
Epoxi-Spritzverdünnung 8011  
Aceton-Waschmittel 8001  
Entfetter 8009

## YTTERLIGARE INFORMATION

### Hållbarhet/lagring



Minst 3 år i förslutna originalförpackningar.

Lagras skyddat från fukt, direkt solljus, frost och höga temperaturer (över 30 °C).

Förslut öppnade behållare väl och använd upp innehållet så snabbt som möjligt.

### Tekniska data

VOC-halt EU-gränsvärde för 2K-Epoxi-Grund (kat. A/h):  
750 g/l (2010). 2K-Epoxi-Grund innehåller  
maximalt 580 g/l VOC.

### GISCODE

RE75

---

## Säkerhetstekniska uppgifter



Mer information om säkerhet vid transport, lagring och hantering samt omhändertagande finns i det tillhörande säkerhetsdatabladet. Den aktuella versionen finns på **[www.adler-lacke.com](http://www.adler-lacke.com)**.

Produkten är endast lämplig för bearbetning inom industri och hantverk.

För sliparbete ska, som skydd mot slip- och trädam, åtminstone ett P2 dammfilter användas som personlig skyddsutrustning. För lövträ (främst bok, ek) rekommenderas ett dammfilter P3.

Undvik att andas in lackaerosoler vid sprutapplicering. Det säkerställs genom korrekt användning av en andningskyddsmask (kombinationsfilter A2/P2).

---