

Undercoating HP-UC

- Grundierung / Haftvermittler für Epoxidharze -

2K PUR Grundierung und Haftvermittler für Anwendungen mit Epoxidharzen.
Besonders geeignet für glatte nicht saugende Untergründe (viele Kunststoffe, Glas, Metalle, Fliesen...).

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- PUR Haftvermittler für Klebe- und Laminierarbeiten auf glatten Untergründen
- Generiert einen Verbund mit sehr hoher Zwischenlagenhaftung zu Epoxi-Systemen aus dem Hause HP-Textiles
- schwarze Grundierung für helle Untergründe (z. B. bei Carbonbeschichtungen)
- spritzfertig eingestellt, Auftrag mit Pinsel oder Rolle ebenfalls möglich
- wachsfrei, styrolfrei

Nicht geeignet für poröse, mineralische Untergründe (Beton, Estrich,...), PE, PP, PTFE, Silikone oder Elastomere.

Einige Kunststoffe können an der Oberfläche herstellungsbedingt interne Trennmittel aufweisen (z. B. Spritzguss-Teile aus ABS). Diese beeinflussen die Haftung und müssen restlos entfernt werden.

Aufgrund der Sortenvielfalt von Recycling-Kunststoffen kann für nicht eindeutig identifizierbare Kunststoff-Untergründe keine generelle Haftfestigkeit bescheinigt werden.

→ Beachten Sie auch die Hinweise zur Untergrundvorbehandlung auf der Rückseite!

Verarbeitungsdaten:

Farbgebung	schwarz oder weiß		
Basis	2K Polyurethan-System		
Mischungsverhältnis	100 Teile Harz / 50 Teile Härter (gewichtsbezogen)		
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	20 - 30	Minuten	(bei 20°C)
Verarbeitungstemperatur	18 - 25	°C	
Überlaminierbar nach frühestens	24	h	(bei 20°C)
	5	h	(bei 40°C)
	→ Höhere Temperaturen beschleunigen die Aushärtung.		
Überlaminierbar nach spätestens	3	d	(bei 20°C)
Empfohlene Auftragsmenge	80 - 150	g/m ²	(nass)

Rohstoffdaten:

V.O.C. spritzfertiges Produkt	488*	g/L	
-------------------------------	------	-----	--

Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden zu entnehmen.

Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Einatmen von Dämpfen und Produktkontakt mit der Haut vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Enthält Xylol.

Die bei Lacken üblichen Schutzmaßnahmen sind einzuhalten. Verarbeitung nur unter guter Belüftung.

Oberflächenvorbereitung:

Neuteile:

Reinigen und entfetten Sie die Oberflächen sehr sorgfältig!
Entfernen Sie vollständig alle Reste von Trennmitteln.

Hinweis: Industriell werden Spritzgussteile oftmals unter Verwendung interner Trennmittel hergestellt. Zur Entfernung restlicher Trennmittel, müssen diese Kunststoffteile einer Temperung (Wärmelagerung) unterzogen werden.

Je nach Kunststoffsorte sind hier ca. 0,5-2h bei 50-60°C nötig.

Anschließend muss die Oberfläche mehrmals mit geeigneten Lösungsmitteln und Schleifpads gereinigt werden.

Vor der Beschichtung muss solange gewartet werden, bis sämtliche Bestandteile des Lösungsmittels verdunstet sind.

Altteile:

- Reinigen und entfetten Sie die Oberflächen sehr sorgfältig!

Besonders eventuelle Rückstände von Poliermitteln, Wachsen oder Silikonen müssen vollständig entfernt werden!

Gleiches gilt für alte Lacke, besonders wenn diese nicht mehr vollständig haften.

Anmischen:

Harz und Härter nach vorgegebenem Verhältnis (100:50) mit geeignetem Rührgerät blasenfrei mischen und innerhalb der Topfzeit verarbeiten.

Applikation:

Spritzfertig eingestellt (Spritzdüse ca. 1,2 - 1,4mm, HVLP ca. 1,3 - 1,4mm)

Auftrag mit Rolle oder Pinsel ist ebenfalls möglich.

Vor dem Überlaminieren mit geeigneten Epoxidharzen, mindestens 24h bei 20°C oder 5h bei 40°C aushärten lassen!

(Höhere Temperaturen beschleunigen die Trocknung erheblich.)

Wir empfehlen eine Lackierprobe mit anschließender Haftungsprüfung!

Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton von Werkzeugen abgelöst werden. Arbeitsgeräte müssen nach dem Auswaschen mit dem Lösungsmittel gründlich ausgelüftet werden, um ein Eintragen des Reinigers in Folgemischungen zu vermeiden. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch, z.B. durch Abschleifen entfernt werden.

Lagerung:

Kühl und trocken lagern. Die Haltbarkeit beträgt bei optimaler Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde bis zu 12 Monate. Härterkomponente nimmt Feuchtigkeit auf. Mehrmaliges Öffnen kann zu Qualitätseinbußen (auch durch Luftfeuchtigkeit) führen. Harzkomponente vor Gebrauch aufrühren.

Entsorgung:

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen.
Ausgehärtete Produktreste können in den Baustellenabfall oder Hausmüll.

Weiterführende Informationen:

Weitere anwendungsspezifische Informationen können angefordert oder auf unserer Internetseite unter Produktinfo abgerufen werden. Gerne beraten wir Sie auch telefonisch.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand. Eine Verbindlichkeit / Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall, können wir jedoch aufgrund der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Wir raten generell zu Vorversuchen.
Mit erscheinen des Datenblattes werden alle früheren Ausgaben und daraus resultierenden Daten ungültig.