

Capalac 2K-Uniprimer 481

Wasserverdünnbare, 2K-Epoxidharz-Grundierung mit außergewöhnlichem Haftvermögen auf verschiedensten nicht saugenden Untergründen. Aktiver Korrosionsschutz, universell überstreichbar, für außen und innen.



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Capalac 2K-Uniprimer 481 ist ein ausgezeichneter Haftvermittler für Deckbeschichtungen auf nicht saugenden starren Untergründen und unbeschichteten Faserzementplatten. Korrosionsschutz für Eisen, Stahl und verzinkte Flächen.
Eigenschaften	Capalac 2K-Uniprimer 481 haftet ausgezeichnet auf vielen nicht saugenden Untergründen. Ein Aufrauen oder Anschleifen des Untergrundes ist in vielen Fällen nicht erforderlich. Auf entrostetem Eisen, Stahl und Zinkflächen ist Capalac 2K-Uniprimer 481 ein aktiver Korrosionsschutz. Er kann mit fast allen 1- und 2K-Deckbeschichtungen überarbeitet werden. In Zweifelsfällen: Probeanstrich ausführen.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Wasserverdünnbares 2K-Epoxidharz.
Farbtöne	Weiß.
Glanzgrad	Matt.
Technische Daten	Gewicht: 1,5 g/cm ³ .
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei. Original verschlossene Gebinde bei 20 °C mind. 12 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen das Material vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.
Verpackung / Gebindegrößen	1 kg, 5 kg, Kombigebinde

Verarbeitung

Beschichtungsaufbau	Capalac 2K-Uniprimer 481 kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden (Airless Düse 0,016 – 0,018 inch). Je nach Auftragsart mit max. 10 % Wasser verdünnen. Innerhalb von 3 Tagen muss die nachfolgende Beschichtung aufgetragen werden. Die Grundierung und Beschichtung von Eterplan N-Tafeln gemäß Werkvorschrift (Eternit) übernehmen.
Verarbeitung	Den Inhalt des 1-kg-Gebindes durch intensives Rühren mischen. Den Inhalt des 5-kg-Gebindes mit langsam laufendem Rührwerk (max. 400 U/min) intensiv mischen. Danach in ein anderes Gefäß umfüllen und nochmals gründlich mischen. Topfzeit: Ca. 90 Minuten bei +20 °C. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit. Das Ende der Topfzeit ist nicht erkennbar. Das Produkt bleibt flüssig ist aber unbrauchbar.
Mindestverarbeitungstemperatur	Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 10 °C, max. 30 °C. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen. Taupunkt beachten! (Untergrundtemperatur sollte immer 3 °C über dem Taupunkt liegen!)
Mischungsverhältnis	Grundmasse : Härter = 3 : 2 Gewichtsteile.
Verbrauch	Auf nicht saugenden Untergründen ca. 120 –170 g/m ² . Bei Spritzauftrag kann es zu erhöhtem Verbrauch kommen. Zu große Schichtdicken vermeiden.



Trocknung / Trockenzeit	Bei + 20° C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit nach ca. 3 Stunden mit wässrigen und nach ca. 8 Stunden mit lösemittelhaltigen Beschichtungen überstreichbar. Bei niedrigeren Temperaturen mit wässrigen Beschichtungen nach 12 Stunden und mit lösemittelhaltigen Beschichtungen nach 24 Stunden überstreichbar.
Werkzeugreinigung	Sofort nach Gebrauch mit Wasser oder wässrigen Seifenwasser.
Besondere Hinweise	Das Ende der Topfzeit ist nicht erkennbar. Ein Überschreiten führt zum Haftungsverlust.
Untergrundvorbereitung	Tragfähige Oberflächen mit Verunreinigungen (Staub, Schmutz, usw.) durch Druckwasserstrahlen so vorbereiten, dass silikonhaltige und trennend wirkende Substanzen restlos entfernt werden. Keramische Beläge müssen grundsätzlich nach Naßreinigung noch mechanisch mit Schleifpapier, Schliefvlies o.ä. matt angeschliffen werden. Zink bzw. verzinkte Bauteile durch Reinigung oder Sweepstrahlen nach BFS-Merkblatt Nr. 5 vorbereiten. Beim Reinigen verzinkter Oberflächen muss ein Schliefvlies verwendet werden. Korrodiertes Eisen, Stahl und Zinkflächen metallisch blank entrostet (Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944, Teil 4). Asbesthaltige Untergründe (z.B. Glasal) dürfen nur gemäß TRGS 519 gereinigt werden. Hart-PVC durch z.B. ammoniakalische Netzmittelwäsche nach BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten. Aluminium durch Schleifen mit Schleifvlies und Reinigen mit z.B. phosphorsauren Reiniger nach BFS- Merkblatt Nr. 6 vorbereiten.
Geeignete Untergründe	Der Untergrund muss trocken, tragfähig und frei von trennenden Substanzen sein. ÖNORM B 2230, Teil 2 beachten. Nicht saugende, starre Untergründe wie Glasal, Resopal, Werzalit, Colorpan, Fliesen, engobierte Tonziegel, Polyurethan-, Epoxidharz-, Polyester-Altbeschichtungen, Alu und verzinkte Flächen, unbehandeltes Vakuumbeton sowie unbeschichtete Eterplan N-Tafeln, sowie auf entrosteten Eisen- und Stahlflächen. Auf Hart-PVC und Coil-Coating- Beschichtungen Probeanstrich und Haftungsprüfung vornehmen. Nicht auf Polyethylen, Polypropylen und eloxiertem Alu einsetzen. Hinweis: Auf einigen Speziallackierungen, Kunststoffen und Metalllegierungen bestehen generelle Haftungsprobleme. Haftung durch Vorversuch abklären.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	dieses Produktes (Kat. A ₁): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max 90 g/l VOC.
Hinweise lt. Chemikaliengesetz	Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben - Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel Wasser und Seife - Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen - Zur Vermeidung einer Kontamination der Umwelt geeigneten Behälter verwenden - Dieses Produkt und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen
Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Abfallschlüsselnummer	55 502 (gemäß ÖNORM S 2100)
EWC/EAK	08 01 11
Wassergefährdungsklasse	WGK 3, stark wassergefährdend.
ADR/RID	UN 3082 Klasse 9, III
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter www.synthesa.at abgerufen werden
Verwendungszweck	Nur zur gewerblichen Verwendung bestimmt

Technische Information: Capalac 2K-Uniprimer 481, Stand: 06 / 2013

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

A-1110 Wien
Sofie-Lazarfeld-Str. 10
Tel. 0 1 / 20 146
Fax. 0 1 / 20 146-3504
wien@synthesa.at

A-3300 Amstetten
Clemens-Holzmeister-Str. 1
Tel. 0 74 72 / 64 4 24
Fax. 0 74 72 / 64 1 67
amstetten@synthesa.at

A-4053 Haid/Ansfelden
Betriebspark 2
Tel. 0 72 29 / 87 1 18
Fax. 0 72 29 / 87 1 18-5100
ansfelden@synthesa.at

A-5071 Salzburg-Wals
Viehhauser Straße 73
Tel. 0 662 / 85 30 59
Fax. 0 662 / 85 30 59-5511
salzburg@synthesa.at

A-6175 Kematen/lbk.
Industriezone 11
Tel. 0 52 32 / 29 29
Fax. 0 52 32 / 29 30
kematen@synthesa.at

A-6830 Rankweil
Lehenweg 4
Tel. 0 55 22 / 44 6 77
Fax. 0 55 22 / 43 6 73
rankweil@synthesa.at

A-8101 Gratkorn
Eggenfelder Straße 5
Tel. 0 31 24 / 25 0 30
Fax. 0 31 24 / 25 0 30-7525
gratkorn@synthesa.at

A-9020 Klagenfurt
Hirschstraße 38
Tel. 0 463 / 36 6 33
Fax. 0 463 / 36 6 43
klagenfurt@synthesa.at