



TECHNISCHES MERKBLATT

PE-917709

CONRADS® - EK-PUR-ZINKGRUND

Viehhofstraße 206
D-42117 Wuppertal

Tel.: 0049 (0)202-24256-0
Fax: 0049 (0)202-24256-26

e-mail: conrads-lacke@t-online.de
www.conrads-lacke.de

- Produktbeschreibung : Conrads-PE-917709 ist ein einkomponentiger , feuchtigkeitshärtender, zinkhaltiger Polyurethan-Primer für den hochwertigen Korrosionsschutz.
- Empfohlene Anwendung: Als 1. Grundbeschichtung auf blank gestrahltem Stahl für den Langzeitschutz in aggressiver Industrie- und Seeatmosphäre. Als 2. Grundbeschichtung im Rahmen des Conrads-EK-PUR-Systems für handentrostete Oberflächen und Altbeschichtungen auf dem entsprechenden Primer PE-000090 oder PE-319939.

TECHNISCHE DATEN

- Farbton: zinkgrau
Glanz : stumpfmatt
Dichte : ca. 1,6
Festkörper-Volumen% : ca. 31
Theoretische Ergiebigkeit: ca. 5,2 m² /Kg bei 60 µm
Trocknung bei 20°C: handtrocken nach ca. 3 Stunden
Überarbeitbarkeitsintervall: nach **mindestens** 8 Stunden Trocknung bei 20°C / 60% rel. Luftfeuchte
nach **maximal** 14 Tagen Trocknung bei 20°C / 60% relative Luftfeuchte
- Topfzeit: Das System enthält Isocyanate und reagiert mit jeder Art von Feuchtigkeit! Angebrochene Gebinde sollten deshalb möglichst zügig und vollständig verarbeitet werden.
- Erreichbare Trockenfilmschichtdicke: Streichen : 60 µm
Airless-Spritzen : 80 µm
Schichtdicken über 100 µm sind zu unbedingt zu vermeiden, da sonst mit Blasenbildung zu rechnen ist.
- Temperaturbeständigkeit: bis 160°C trockene Hitze
- Lagerfähigkeit: 3 Monate im Originalgebinde bei trockener Lagerung und 20°C.
- Oberflächenvorbehandlung: Die zu beschichtende Oberfläche muß frei sein von Fett, Rost, Öl und sonstigen Verunreinigungen.
Wird PE-917709 als 1. Grundbeschichtung verarbeitet, muß der Stahl metallisch blank mit einem Reinheitsgrad von SA 2 ½ -DIN EN ISO 12944, Teil 4 - gestrahlt sein.

VERARBEITUNG:

- Streichen: in Lieferkonsistenz
Airless-Spritzen: in Lieferkonsistenz
-Düse 0,48 – 0,53 mm, Spritzwinkel objektabhängig,
Materialdruck mind. 150 bar-

Das Material ist stark thixotrop und muß vor der Verarbeitung intensiv aufgerührt werden, damit es seine Verarbeitungsviskosität erreicht!



-SEITE 2-

PE-917709

VERARBEITUNGS- BEDINGUNGEN:

Wegen der Eigenschaft des Produktes mit Feuchtigkeit zu reagieren, ist eine Verarbeitung auch bei einer Luftfeuchtigkeit bis zu 98% und bei Temperaturen bis zu 5°C möglich.

Auch eine nicht völlig trockene Oberfläche des Objektes ist kein Hemmnis, solange eine Benetzung gegeben ist.

Selbstverständlich darf die Oberfläche nicht nass und/oder eisig sein.

Rel. Luftfeuchtigkeit:

mindestens 50%

Verdünnung:

Conrads-PUR-Verdünnung ZP-225153

Vorhergehende Beschichtung:

Conrads- PE-000090 oder PE-319939

Nachfolgende Beschichtung:

Conrads-EK-PUR- Zwischengrund z.B. PE-333309

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Conrads-PUR-Verdünnung ZP-225153

Zur Beachtung !! :

Bei längerer Arbeitsunterbrechung müssen sämtliche Geräte, Schlauchleitungen usw. sorgfältig gereinigt werden, weil das Material nach der Trocknung in Lösemitteln unlöslich wird.

Mit Conrads-EK-PUR-Lack in Berührung gekommene Haut ist umgehend Gründlich zu säubern.

Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung in geschlossenen Räumen muß für eine Boden-Absaugung Sorge getragen werden.

Das Produkt enthält Isocyanate!

Ebenso ist auf das Tragen entsprechender Schutzkleidung zu achten.

Maßgebend für die Verarbeitung ist die Unfallverhütungsvorschrift VBG 23 „ Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“, inklusive deren Durchführungsanweisung.

Beachten Sie neben der o.g. Unfallverhütungsvorschrift auch die Etikettierung der Gebinde.

Die Kennzeichnung nach den gesetzlichen Vorschriften unterliegt ständiger Anpassung. Das Etikett entspricht dem aktuellen Stand.

Unsere anwendungstechnischen Informationen in Wort und Schrift werden aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis gegeben. Sie sind unverbindlich und bekunden kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

® = eingetragenes Warenzeichen der Lackfabrik Dr. A. Conrads Lacke GmbH & Co. KG Wuppertal.

Ausgabe:

Mai 2006 - diese Ausgabe ersetzt alle bisherigen –

Amtsgericht Wuppertal
HRA-Nr. 8691
USt-Id.Nr. DE 121119901
Steuer-Nr. 132/5842/0861

PHG Conrads Beteiligungs GmbH
HRB-Nr. 18752

Geschäftsführer:
Mathias Conrads
Stefan Conrads

Bankverbindung:
Stadtsparkasse Wuppertal
Konto-Nr. 604 421
BLZ: 330 500 00