

1543 STAR PRIME HT

POLYVALENT ZWEIKOMPONENTE
AKRYLFÜLLGRUNDIERUNG



Zwei-Komponenten



Sprühverfahren

Vorteile

- zwei in eins: Füllgrundierung oder Nass-auf-Nass-Grundierung
- Hervorragendes Korrosionsschutzvermögen
- Sehr niedrige Absorption

Beschreibung und Verwendung

STAR PRIME HT ist eine Grundierung für Spritzanwendung, mit einem hohen Gehalt von Feststoffen, sehr gute füllende Fähigkeit, schneller Trocknungszeit, ein hervorragendes Korrosionsschutzvermögen besitzt, sich trocken wie feucht gut schmirgeln lässt sowie auf Eisenblech und ausgehärtete alte Lacke aufgetragen werden kann.

Die sehr niedrige Absorption und die sehr gute Haftfestigkeit gewähren endliche Filme von Lack ganze glatte, glänzende und sehr klebende an der Oberfläche.

Für die Auftragung des Produkts auf lackiertem Zink und Leichtmetall-Legierungen wird die Verwendung des Haftprimers PRIMER-25 Art.-Nr. 1384 oder UNIPRIMER SPRAY Art.-Nr. 2001 empfohlen.

Unter Zusatz eines geeigneten Additivs kann das Produkt auch für Nass-auf-Nass-Zyklen verwendet werden.

Untergrundvorbereitung

POLYESTERSPACHTEL:

- Schleifen.

ALTE LACKIERUNGEN UND KATAPHORESEBEHANDELTE OBERFLÄCHEN:

- Mit Schmirgelpapier oder Scotch Brite aufräumen.

EISENOBERFLÄCHEN:

- Schleifen.

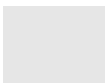
VERZINKTES BLECH UND LEICHTMETALL-LEGIERUNGEN:

- Eine erste Schicht PRIMER-25 Art.-Nr. 1385 oder UNIPRIMER SPRAY Art.-Nr. 2001 auf die gemäß den technischen Datenblättern richtig vorbereiteten Oberflächen auftragen.

Für alle Arten von Untergründen wird empfohlen, den Staub zu entfernen und sie mit ANTISILICONE Art.-Nr. 1618 oder QUICK OFF Art.-Nr. 0642 zu entfetten.

Anwendung

Wird STAR PRIME HT wie in der Tabelle angegeben vermischt, kann eine vollständige Graupalette erhalten werden:

	WHITE	HT grey 1	HT grey 2	HT grey 3	HT grey 4	HT grey 5	HT grey 6	HT grey 7	HT grey 8
									
1015 WHITE	100 g	98 g	95 g	85 g	70 g	60 g	0 g	0 g	0 g
3414 GREY	0 g	2 g	5 g	15 g	30 g	40 g	100 g	50 g	0 g
3450 BLACK	0 g	0 g	0 g	0 g	0 g	0 g	0 g	50 g	100 g

VORBEREITUNG FÜR EINE VERWENDUNG ALS FÜLLGRUNDIERUNG

Grundierung und Härter sorgfältig im unten angegebenen Verhältnis vermischen, dann den Verdünner zugeben und weiter vermischen, bis ein homogenes Produkt entsteht.

VORBEREITUNG FÜR EINE VERWENDUNG ALS NASS-AUF-NASS-GRUNDIERUNG

Grundierung und Additiv im unten angegebenen Verhältnis sorgfältig vermischen, dann den Härter zugeben und weiter vermischen, bis ein homogenes Produkt entsteht.

Komponenten	VERWENDUNG ALS FÜLLGRUNDIERUNG		VERWENDUNG ALS NASS-AUF- NASS-GRUNDIERUNG	
	nach Gewicht	nach Volumen	nach Gewicht	nach Volumen
1543 STAR PRIME HT	100	5	100	6
1867 ADDITIVO PER STAR PRIME HT	-	-	30	3
4500 INDURITORE FAST HS oder 4300 INDURITORE STANDARD HS	15	1	23 -	2 -
1653 DILUENTE PER ACRILICI oder 1648 DILUENTE PER ACRILICI LENTO	10	0,7	-	-
Auf keinen Fall Nitro-Verdünner verwenden				

	VERWENDUNG ALS FÜLLGRUNDIERUNG	VERWENDUNG ALS NASS- AUF-NASS-GRUNDIERUNG
Auftragungsmethode	Spritzanwendung mit Luft: Düse Ø 1,5-1,9 mm 2,0-2,5 Bar Druck	Spritzanwendung mit Luft: Düse Ø 1,2-1,4 mm 2,0-2,5 Bar Druck
Pot life (20°C)	60 Minuten	45 Minuten
Empfohlene Schichtstärken	80-120 µm trocken	30-40 µm trocken erreichbar bei einer Schicht
Wartezeit zwischen zwei Materialaufträgen:	5-10 Minuten	5-10 Minuten
Ergiebigkeit *	3-4 m²/l	5-7 m²/l
Lufttrocknung (20° C - 65% RF)	30 Minuten. staubtrocken	5 Minuten, staubtrocken
	4 Stunden, zum Anfassen	-
Schleifbar	nach ca. 8 Stunden bei 20°C	-
	nach 30 Minuten in Ofen bei 60°C oder mit I.R. Lampen	-
Neu streichbar	Sofort nach Schleifen, mit jedem Typ von Anstrich	nach 30 Minuten bis zu maximal 2 Stunden mit Basisprodukten auf Wasser- und Lösungsmittelbasis.

* Die Ergiebigkeit ist mit der angeratenen Dicke auf geraden und ebenen Oberflächen berechnet.

Lagerbeständigkeit

An einem kühlen und trockenen Ort, geschützt vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung, in unversehrter Originalverpackung gelagert, hat das Material eine Haltbarkeit von 24 Monaten. Überprüfen Sie die Haltbarkeit des Produkts anhand der Chargennummer auf dem Behälter. Die Chargennummer besteht aus acht numerischen Zeichen, von denen die ersten vier Ziffern das Jahr und den Monat der Produktion bezeichnen. Wenn das Produkt abgelaufen ist, muss es gemäß den geltenden Vorschriften entsorgt werden.

Technische Eigenschaften

Farbe	grau-weiß-schwarz
Bindemittel	Akrylharzen/Isozyanate
Viskosität	4000-5500 mPas Brookfield rpm 20 s 4
EU-Grenzwert für VOC-Gehalt (Richtlinie 2004/42/EG)	Kategorie B/c, Lb: VOC max. 540 g/l VOC Produkt < 540 g/l
Klassifizierung AFNOR NF T 36-005	Familie I - Kategorie 7b1
Die Angaben wurden bei einer Temperatur von 20° C ermittelt.	

Hinweise

- Nur zum fachmännischen Gebrauch.
- Vor dem Gebrauch immer das Sicherheitsdatenblatt einsehen.
- Die zum Reinigen der Werkzeuge verwendeten Lösungs- oder Verdünnungsmittel und die etwaigen Produktreste dürfen nicht in die Umwelt gelangen oder ins Abwasser geschüttet werden. Zur Reinigung genutzte Behälter/Produkte/Verdünnungs- oder Lösungsmittel müssen vorschriftsgemäß unter Einhaltung der nationalen Bestimmungen entsorgt werden.
- Es wird empfohlen, das gesamte Material zur Ausführung der Arbeiten von ein und derselben Partie zu beziehen.
- Die im vorliegenden technischen Datenblatt beinhalteten Angaben basieren auf unserem Wissensstand und auf technischen und praktischen Erfahrungswerten. Die technischen Angaben beziehen sich auf die durchschnittlichen Eigenschaften des Basisprodukts und werden unter kontrollierten Laborbedingungen festgesetzt. Die Variabilität der am Markt erhältlichen Rohstoffe kann zu geringfügigen Abweichungen zu den Wertangaben führen. Daher ist es nötig, dass der Käufer/Verwender, höchstpersönlich und noch vor dem jeweiligen Gebrauch, die Eignung des Produktes für den vorgesehenen Verwendungszweck überprüft; insbesondere dann, wenn bei ein und derselben Arbeit/Baustelle unterschiedliche Partien desselben Materials verwendet werden.

Die oben angeführten Daten dienen dazu, um unseren Kunden die Verwendung der Produkte zu erleichtern; daraus ergibt sich jedoch keinerlei Verantwortlichkeit von Seiten der IMPA S.p.A. für deren Anwendung außerhalb ihres Kontrollbereichs. Betreffend zusätzliche technische Informationen oder spezifische Verarbeitungszyklen und/oder spezielle Anwendungen, wende man sich an unseren technischen Servicedienst unter der E-Mail-Adresse assistenza.technica@impa.it.