



# 2K PU Grund 8026



## Werkstoff

### Art des Werkstoffes:

Hochwertige 2K-Polyurethan-Acryl-Grundierung mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Eisen, Stahl, Zink und Aluminium. Überlackierbar mit 1K und 2K-Lacken. Einsetzbar als Haftvermittler, Grundierung und Grundierfüller. Chromat- und bleifrei.

Nass-in-Nass-Verarbeitung möglich.

### Eigenschaften:

- kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft
- elektrostatisch verarbeitbar
- aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat)
- Temperaturbeständigkeit:  
Dauerbelastung: 150 °C;  
Kurzzeitbelastung: 180 °C
- Haftung (DIN 53 151):  
Eisen, Stahl: Gt 0 (sehr gut),  
Zink: Gt 0 (sehr gut),  
Aluminium: Gt 0 (sehr gut)

### Bindemittelbasis:

Polyurethan-Acryl-System

### Festkörper:

60 - 65 Gew.-%

### Lieferviskosität:

DIN 53211: 170-190 s 4 mm DIN

### Spezifisches Gewicht:

DIN 51757: Ca. 1,24-1,35 kg/l

### Glanzgrad:

DIN 67530: 10-20% /60° (matt)

## Beschichtungstechnische Eigenschaften

### Verarbeitung:

Streichen, Rollen und Spritzen

### Verarbeitungsbedingungen:

Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.

### Untergrund:

#### Eisen, Stahl:

reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner

**Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger)

**Aluminium:** reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner

### Auftragsverfahren:

#### Streichen, Rollen:

Verdünnung: 5 - 10%

\*geeignet: z.B. Mohair, Flor, Velour, Glatzfz, Rolloplan; nicht geeignet: Schaumrolle

#### Spritzen:

##### Luft / Fließbecher:

Druck (bar): 4 - 5; Düse (mm): 1,5 - 1,8;

Spritzgänge: 2 - 3; Verdünnung: 15%

##### HVLP:

Druck (bar): 2,5 - 3; Düse (mm): 1,3 - 1,5;

Spritzgänge: 2 - 3; Verdünnung: 15%

##### Airless:

Druck (bar): ab 100 bar;

Düse (mm): 0,33

Spritzgänge: 2; Verdünnung: 5%

Zum Erreichen höherer Schichtdicken (Verwendung als Grundierfüller mit einer Schichtdicke größer als 60 µm), angegebene Verdünnungszugabe um 5 % reduzieren und größere Düse verwenden (bis 2 mm). Zur Verwendung als Haftvermittler (Schichtdicke 20 - 25 µm) angegebene Verdünnungszugabe um 10 % erhöhen und kleinere Düse verwenden (1,3 - 1,5 mm).

### Verdünnung:

CONPART 2K PU Verdünnung 8066

### Härter:

CONPART 2K PU Härter normal 8056

### Mischungsverhältnis:

nach Gewicht: 10 : 1 (2K PU Grund : Härter)

nach Volumen: 7 : 1 (2K PU Grund : Härter)

### Trocknung:

Objekttemperatur	20°C	60°C
staubtrocken	25 -30 Min.	
griffest	50 - 60 Min.	
montagefest	5 - 6 Std.	30 Min.
überlackierbar	50 - 60 Min.	30 Min.

Bei Schichtdicken größer als 60 µm verlängern sich die Trockenzeiten.

### Verbrauch pro Beschichtung:

6,5 - 7 m<sup>2</sup>/kg bei 40 µm Trockenschichtdicke

### Topfzeit:

14 - 16 Stunden

### Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

### Aufbauvorschläge:

#### Eisen, Stahl:

Grundierung: 2K PU Grund (Schichtdicke: 40 - 50 µm; für höhere Korrosionsschutzanforderungen: 80 - 100 µm)  
Decklackierung: 2K PU Decklack (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

**Zink:** Grundierung: 2K PU Grund (Schichtdicke: 40 - 50 µm; für höhere Korrosionsschutzanforderungen: 80 - 100 µm)  
Decklackierung: 2K PU Decklack (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

#### Aluminium:

Grundierung: 2K PU Grund (Schichtdicke: 20 - 25 µm)  
Decklackierung: 2K PU Decklack (Schichtdicke: 50 - 60 µm)

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht entnommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift Ihre Gültigkeit. Stand: 11/2009.





# 2K PU Grund 8026



### Allgemeines

#### Lagerung:

im verschlossenen Originalgebinde:  
mindestens 3 Jahre lagerfähig

#### Verpackung:

5 kg, 25 kg

**Kennzeichnung:** VbF: entfällt;  
Gefahrstoffverordnung: entzündlich.  
Manche Farbtöne können Blei enthalten  
(bleifreie Alternativen erhältlich).

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j):  
550 g/l (2007)/500g/l (2010)  
EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c):  
540 g/l (2007)  
Dieses Produkt enthält maximal 540 g/l  
VOC

#### Besondere Hinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können.

Aufgrund der Vielzahl am Markt befindlicher Legierungen sollte grundsätzlich eine Vorprüfung auf dem jeweiligen Untergrund erfolgen, um sicherzustellen, dass die jeweilige Vorbehandlung eine ausreichende Haftung gewährleistet. Bei der Verwendung als Haftvermittler auf Hart-Aluminium, Schichtstärke von 20 – 25 µm einhalten.

#### Sicherheitshinweis:

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreikbaar aufbewahren.

#### Entsorgung:

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muß der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht entnommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift Ihre Gültigkeit. Stand: 11/2009.

GenoColor GmbH · In der Hagenbeck 33 · 45143 Essen · Telefon 02 01 - 86 26-0 · Telefax 02 01 - 86 26 -150

