

2K-Aqua Multiprimer GH 20

Außen und Innen

Wasserbasierte 2-Komponenten-Epoxyd Grundierung

Allgemeine Beschreibung

Werkstoffart:	Wasserbasierter 2K-Epoxydharz Haftgrund
Anwendungsbereich:	Haftvermittler auf starren, nicht saugenden Untergründen wie NE-Metalle, Kupfer, Zink, Aluminium, Hartkunststoffen, Polyester, Resopal, Fliesen, Glas, Keramik und pulverbeschichtete Flächen. Schutz vor Korrosion auf Eisen, Stahl, Edelstahl und verzinkten Flächen. Universell überstreichbar mit fast allen 1K- und 2K-Deckbeschichtungen. Außen und innen einsetzbar.
Produkteigenschaften:	Ausgezeichnete Haftung. Als Korrosionsschutz einsetzbar auf: Entrostetem Eisen, Stahl- und Zinkflächen.
Farbton:	Weiß
Packungsgrößen:	1 kg Kombigebinde = Stammlack 600 g + Härter 400 g

Technische Daten

Bindemittelbasis:	Wasseremulgierendes 2-Komponenten Epoxydharz
Pigmentbasis:	Aktive, rostschützende Pigmente, Titandioxid
Dichte:	1,400 g/cm ³ (vom gemischten Material)
Glanzgrad:	Seidenglänzend
Viskosität:	Thixotrop
Verdünnungsmittel:	Wasser bis max. 10%
Verarbeitungsdauer:	Bei 23°C und 60% rel. Luftfeuchtigkeit höchstens 2 Stunden
Topfzeit:	<u>Achtung!</u> Kein erkennbares Ende der Topfzeit. Überschreitung führt zu niedriger Festigkeit sowie zum Haftungsverlust. Veränderte Temperaturen verkürzen oder verlängern die Topfzeit.
Verarbeitungstemperatur:	Für Objekt und Umluft 10 – 30 °C. Die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht über 80 % betragen (kann matte Stellen hervorrufen).

Trocknung:	Bei 20°C und 60% relativer Luftfeuchtigkeit nach ca. 3 Stunden mit wässrigen und nach ca. 16 Stunden mit lösemittelhaltigen Beschichtungen überstreichbar. Bei niedrigen Temperaturen können sich die Werte stark verändern. Während des Aushärtungsprozesses (ca. 8 Stunden bei 20°C) aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsminderungen auftreten können.
Ergiebigkeit:	Ca. 120 - 170 g / m ² , 6-8 m ² / kg pro Anstrich
GISCODE für Epoxidharzprodukte:	RE50

Verarbeitungstechnische Beschreibung

Untergrundvorbereitung: Der Untergrund muss trocken, tragfähig, fest und frei von trennenden Substanzen (Öl, Fett, Wachs, Staub etc.) sein. Der Untergrund muss nicht saugend und starr sein, z.B. Metall, NE-Metall, Hartkunststoff, Fliesen, Glas, Keramik Polyester-Altbeschichtungen, Werzalit usw.

Nicht auf: thermoplastischen Kunststoffen einsetzen.
Oberflächen mit Verschmutzungen so vorbereiten, dass silikonhaltige und trennend wirkende Substanzen restlos entfernt werden.

Keramische Flächen vollständig von Kalk und anderen Verunreinigungen befreien. **Keramische Flächen im Bodennassbereich sind nicht langlebig beschichtbar.**

Zink oder verzinkte Flächen entfetten mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5). Weißliche Korrosionsprodukte restlos entfernen. Danach 1-2mal mit Jansen 2K-Aqua Multiprimer GH 20 streichen.

Edelstahl gründlich reinigen mit Jansen Metallreiniger und anschleifen. Polierter Edelstahl richtig matt schleifen.

Untergrundvorbereitung: Aluminium anschleifen und reinigen (siehe BFS Merkblatt Nr. 6). **Eloxiertes Aluminium kann nicht beschichtet werden.**

Pulverbeschichtete Flächen anschleifen und reinigen. Hier ist ein Probeanstrich unerlässlich, da es unterschiedlichste Pulverarten gibt. Nach 24 Stunden Kratzprobe durchführen.

Die Vorbereitung des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem aktuellen Stand der Wissenschaft und Technik entsprechen. Bitte beachten Sie hierzu auch die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten.

Anwendung:	600 g Stammlack 400 g Härter Zur vollständigen Durchmischung der einzelnen Komponenten ist unbedingt intensives Mischen mit einer Mischdauer von mindestens 2-3 Minuten erforderlich. Zuerst den Härter zugeben und untermischen. Erst danach die Mischung mit der entsprechenden Menge Wasser verdünnen (bis max. 10 %). Somit ergibt sich automatisch ein doppelter Mischeffekt. Es ist darauf zu achten, dass auch die Gebinde-Wandzonen in den Mischvorgang mit einbezogen werden. Abschließend in ein sauberes Gebinde umfüllen und nochmals durchrühren. In den meisten Fällen reicht ein satter Anstrich. Nur absolut 100%ig homogene Mischungen beider Komponenten im richtigen Mischungsverhältnis ergeben einwandfreie Filmeigenschaften. Teilmengen dürfen nur gewichtsmäßig im Verhältnis 6 : 4 (Stammlack zu Härter) gemischt werden. Vor Verarbeitung Probeanstrich durchführen.
Schlussbeschichtung:	Das Produkt kann mit sämtlichen Jansen Produkten auf Basis Alkydharz und Acrylat überarbeitet werden.
Auftragsarten:	<u>Streichen:</u> Zum Streichen Pinsel mit Kunststoffborsten <u>Rollen:</u> Zum Rollen kurzflorige Mohairrolle verwenden.
Reinigung der Werkzeuge:	Möglichst sofort mit Wasser und Seife. Bei längerem Gebrauch und Arbeitspausen zwischenreinigen. Farbe nicht antrocknen lassen.
Lagerung:	Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebände gut verschließen.
VOC- Wert:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 140 g/l VOC (2010). Dieses Produkt enthält max. 20 g/l VOC.

Kennzeichnung Bitte beachten Sie unser aktuelles Sicherheitsdatenblatt im Internet unter www.jansen.de

Die Technischen Informationen wurden nach dem neuesten Stand der Technik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethoden außerhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung der Arbeitsweise nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Die Empfehlungen entbinden den Kunden nicht davon, die Produkte der Lieferfirma auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Es gelten die "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen der Lackindustrie" in der vom Bundeskartellamt am 1. Januar 2018 genehmigten Empfehlung. Mit Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle vorausgegangenen Merkblätter dieses Produktes ihre Gültigkeit.



Seite 4 von 4

Technisches Merkblatt 03/26

USt-IdNr.: DE147923895

**P.A. Jansen GmbH u. Co., KG / Hochstadenstraße 22 / D-53474 Ahrweiler
Tel +49 2641 3897-0 / Telefax +49 2641 3897-28**