

Produktbezeichnung : Antorit-Epoxi-Primer -rapid- D 53

Werkstoffart - Eigenschaften :

Antorit-Epoxi-Primer -rapid- ist eine lösemittelhaltige, gefüllte Grundierung auf Epoxid-Harz-Basis.
Antorit-Epoxi-Primer -rapid- ist eine universell einsetzbare Grundierung für den Unter- und Überwasserbereich sowie innen und außen von Holz, Stahl-, Aluminium- und Polyesterbooten und -yachten.
Auf Polyesterbeschichteten Holzbooten wird der Primer als Sperrgrund eingesetzt.
Der Primer ist diffusionsdicht, wirkt korrosionssützend und osmosevorbeugend. Er härtet schnell aus und besitzt eine ausgezeichnete Haftung zum Untergrund.
Antorit-Epoxi-Primer -rapid- ist überstreichbar mit allen Antifouling, **DD Hartlack 208 D 83** sowie mit anderen 2-komponenten-Produkten.
Um eine bessere und einwandfreie Haftung von dünnenschichtigen Antifoulinganstrichen in den Folgejahren zu gewährleisten, ist ein Anstrich Universalgrund 6055 D 80 als Sealer auf dem 2-komponenten Epoxi-Primer -rapid- D 53 zu empfehlen.

Farbton : grau

Glanz: matt

Beschichtungsvorschlag :

Reparatur und Neuanstrich : Es sollten im Unterwasserbereich mind. 1 - 5 Anstriche (ca. je 40µm) aufgetragen sein
Im Überwasserbereich sollten 2 Anstriche (ca. je 40µm) aufgetragen sein.

Technische Daten

Dichte :	1,27-1,30 kg/l	Festkörpervolumen :	ca. 52 %
theor.Ergiebigkeit :	13,7 m ² /l	bei empf. Trockenschicht :	40 µm
Durchschnitts-	40 µm trocken	mit Pinsel/Rolle entspr. ca.:	75 µm naß
schichtdicke :	80 µm trocken	beim Spritzen entspr. ca.:	150 µm naß

Die praktische Ergiebigkeit ermittelt sich aus der theor. Ergiebigkeit minus Verlusten aus der Verarbeitung und Objektgeometrie (DIN53220)

Untergrundvorbehandlung :

Der Untergrund muß sauber, trocken, fett- und staubfrei sein.

Stahl : Grundierung 1 Anstrich (ca. 40µm) **Antorit-Zinkgrund D 50**

Aluminium : Grundierung 1 Anstrich (ca. 40µm) **Antorit Epoxid-Primer D 53**

GFK und Holz : Anschleifen. Der Untergrund muß sauber, trocken, fett- und staubfrei sein.

Mischdaten :

Basiskomponente :	7 Gew. Teile	Vorreaktionszeit :	15 Min.
Härter :	1 Gew. Teile	Topfzeit (20 ° C) :	8 Std.
Konsistenz :	thixotrop		
Spritzverdünng max.:	10 Vol. %	Typ:	Verdünner 809 D 25

Trockenzeiten (bei 20 ° C) :

staubtrocken : 1 Std.
regensicher : 12 Std.
voll belastbar : 7 Tage

Überarbeitungszeiten (bei 20 ° C) :

überarbeitbar nach mind.: 3 Std.
überarbeitbar bis max.: 6 Monate
zu Wasser lassen: frühestens nach 48 Std.

Die oben genannten Daten sind abhängig von Temperatur, Anzahl der Schichten, Schichtdicke , Belüftung und Art der Belastung.

* **Nach überschreiten der Überarbeitungszeiten ist die ges. Fläche vor der erneuten Beschichtung zu schleifen.**

Verarbeitungshinweise :

Antorit-Epoxi-Primer -rapid- ist ein 2-komponenten-Produkt. Vor der Verarbeitung ist zunächst die Basiskomponente aufzurühren und dann der passend abgewogene gelieferte Härter vollständig und gründlich unterzumischen. Dies wird am besten mit einem mechanischen Rührgerät bei einer Rührzeit von 5 Minuten erfüllt. Dabei sind Boden- und Randbereiche einzubeziehen.

Die Verarbeitung darf nur erfolgen, wenn die Temperatur der Beschichtungsfläche 3° C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegt.

Die Objekttemperatur sollte für eine störungsfreie Aushärtung 10° C nicht unter- und 30° C nicht überschreiten. Bei Temperaturen unter 10° C verlängert sich die Trockenzeit erheblich und der Zeitraum bis zur nächsten Beschichtung sollte mindestens 3 Stunden betragen. Bei Temperaturen unter 5° C ist eine Beschichtung nicht mehr möglich.

Für die Airless-Verarbeitung ist bei einem Düsendurchmesser von 0,38 - 0,50 mm an der Düse ein Staudruck von ca. 100 - 150 bar erforderlich.

Beim Luftspritzen wird ein Düsendurchmesser von 1,3 - 1,5 mm bei einem Spritzdruck von 3 - 5 bar empfohlen. Die Spritzviskosität kann mit max. 10% **Verdünner 809 D 25** eingestellt werden.

Beim Spritzverfahren sind schwer zugängliche Flächen, wie Schmalkanten, Profiltrückseiten etc. mit dem Pinsel vorzustreichen. Während der Verarbeitung ist die Naßschichtdicke zu kontrollieren, um schädliche Über- und Unterbeschichtungen zu vermeiden.

In geschlossenen Räumen ist beim Verarbeiten und während der Trocknungsphase für ausreichende Ventilation zu sorgen.

Beschichtete Flächen, deren Überstreichintervall überschritten ist, bedürfen vor der Folgebeschichtung besonders sorgfältiger Reinigung und Aufrauhens durch Schleifen oder leichtes Strahlen. Ein Polieren der Oberfläche ist zu vermeiden.

Nach Beendigung der Arbeiten sind die Gerätschaften mit **Verdünner 809 D 25** zu reinigen.

Sicherheitsdaten :

Flammpunkt : 25° C (DIN 53213)

Weitere wichtige Sicherheitsdaten sind im EG-Sicherheitsdatenblatt zu finden. Die Sicherheitsmarkierungen auf den Liefergebinden, gültige Anstrichverordnungen, Normen und Richtlinien sind zu beachten.

Teste und Gutachten :

Basiskomp.	625 ml	Härter : 125 ml	Gesamt :	750 ml
	2,0 l	Härter : 0,4 l	Gesamt :	2,4 l Neu !
	4,17 l	Härter : 0,83 l	Gesamt :	5,0 l

Lagerung :

Lagerfähigkeit ca. 18 Monate

Lagertemperatur: von 5° C - 30° C

Diese Produktinformationen sind unverbindliche Planungshilfen.

Stand : 10/2015

Die vorhergegangenen Datenblattausgaben verlieren hiermit Ihre Gültigkeit.