



0138

PRIMER 30 ZP

- Übertagende Witterungsbeständigkeit
- 2K Überlackierbarkeit

ANWENDUNGSGEBIET

Zinkphosphathältige Korrosionsschutz-Grundbeschichtung auf Basis modifiziertem Alkydharz. Diese Mehrfach-Grundbeschichtung eignet sich für alle Sparten im Metall- und Fahrzeugbau.

IHR NUTZEN

- **Witterungsbeständigkeit auf Höchstniveau:** Auch ohne Decklack ist dieses Produkt bedenkenlos bis zu 6 Monaten witterungsbeständig.
- **Unglaublich guter Korrosionsschutz:** Im Salzsprühstest besteht Primer 30 ZP, je nach Aufbau, eine beachtliche Prüfungsdauer von bis zu 720 Stunden mit Bravour.
- **Hervorragende Oberflächenglätte:** Die Grundierung ist so fein und spannt so glatt aus, dass sie perfekt auch als Untergrund für die Fahrzeuglackierung verwendet werden kann.
- **Universelle Überlackierbarkeit:** Diese Grundbeschichtung kann mit allen herkömmlichen Decklacken – 1K oder sogar 2K – überlackiert werden.
- **Erhebliche Optimierung Ihrer Durchlauf- & Taktzeiten:** Die besonders schnellen Trocknungseigenschaften dieser Grundbeschichtung – staubtrocken in 15 min. – sorgen für Effizienz und Produktivität.
- **Auch als Schweißprimer bewährt:** Zusätzlich ist dieses Produkt bei einer max. Schichtdicke von 30 µm als Schweißprimer geeignet.

PRIMER 30 ZP

TECHNISCHE DATEN

Farbton:	rotbraun, graugrün, weiß, schwarz, fenstergrau
Bindemittel:	modifiziertes Alkydharz
Pigment:	Zinkphosphat, Titandioxid, Eisenoxid
Glanzgrad:	matt
Lieferviskosität:	mind. 70 sec./4 mm DIN- Becher/20° C

Dichte:	1,30 – 1,40
Festkörper in Mischung:	Gew. % 66 +/- 3 Vol. % 44 +/- 3
Ergiebigkeit - theoret.	
Mittelwert:	11 m ² /kg bei 30 µm TSD
Verdünnung:	587
Reinigung:	Verdünnung 587 oder 550
Temperaturbeständigkeit:	bis + 120 °C (trocken)

VERARBEITUNG

Untergrund-Vorbehandlung:

Strahlentrostung SA 2½ nach EN ISO 12944 bzw. gründliche Entfernung von Rost, Zunder und Walzhaut durch Handentrostung. Der Untergrund muss trocken, fett- und staubfrei sein.

Aufbringung:

streichen, tauchen, luft- und elektrostat. spritzen

Verarbeitungsviskosität:

streichen und rollen: unverdünnt (max. mit 3 % verdünnen)
tauchen: mit ca. 20 sec./4 mm DIN-Becher/20° C (Verdünnungszugabe 10%)
luft- und elektrostat. spritzen: mit ca. 20 – 25 sec. (Verdünnungszugabe 15 – 20 %)

Verarbeitungstemperatur:

Nicht unter + 5 °C verarbeiten. Die Eigentemperatur der zu bearbeitenden Fläche muss zweifelsfrei über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen (siehe EN ISO 12944).

Lagerfähigkeit:

12 Monate bei einer Lagertemperatur zwischen + 5 °C und + 30 °C in original verschlossenen Gebinden.

Bemerkung:

Bei Eisen- und Stahlbauteilen, die erst nach längerer Zeit (spätestens aber nach 6 Monaten) mit Deckanstrichen beschichtet werden, ist eine zweifache Grundbeschichtung (60 µm TSD) erforderlich.

TROCKNUNG

	TROCKNUNG		TROCKNUNG
staubtrocken nach	ca. 15 Min./20 °C	überarbeitbar nach	ca. 30 Min./20 °C
durchgetrocknet nach	ca. 30 Min./20 °C	ausbesserungsfähig nach	ca. 30 Min./20 °C

AUFBAUBEISPIELE

1x Primer 30 ZP 2x Supernova (auch im Nass-in-Nass Auftrag)	30 µm TSD 60 µm TSD
1x Primer 30 ZP 2x Maschinenlack (auch im Nass-in-Nass Auftrag)	30 µm TSD 60 µm TSD

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten, für deren Vollständigkeit wir keine Gewähr übernehmen. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, obliegt es dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen.
Juni 2013 | Alle vorhergegangenen Versionen verlieren Ihre Gültigkeit.