

CODU TEC 1K-Hightech Metall-Haftgrund

Exzellente Haftung ohne Anschleifen

- auch für schwierigste Metalle, 2K-Lackierungen, Pulverbeschichtungen...
- nur reinigen

CODU TEC 1K-Hightech Metall-Haftgrund ist ein hochinnovativer Primer mit vielfältigen Einsatzmöglichkeiten.

CODU TEC 1K-Hightech Metall-Haftgrund ermöglicht die haftsichere Lackierung von schwierigsten Metalluntergründen, 2K Lackierungen, Pulverbeschichtungen und öligen Metalluntergründen - ohne vorheriges Anschleifen.

Eine gründliche Reinigung ist ausreichend.

Perfekte Haftung auf nahezu allen, auch schwierigsten Metalluntergründen, pulverbeschichteten Teilen und ausgehärteten 2K-Lacken. Ausgezeichnete Öl- und Kraftstoffresistenz. Hohe Feuchtigkeitsbeständigkeit. Bei Beschädigungen keine bis geringe Unterwanderung.

Farbton / Transparenz

CODU TEC 1K-Hightech Metall-Haftgrund ermöglicht durch die hohe Transparenz die Überlackierung mit Klarlacken ohne Durchscheinen des Haftgrundes und ohne evtl. optisch störende Schleifspuren, zum Beispiel bei polierten Alufelgen, Edelstahl, Chrom etc.

Produktdaten

Lieferviskosität: 12 sec DIN 4 mm

Flammpunkt: > + 23°C

Temperaturbeständigkeit: ca. + 200°C

Glanzgrad: matt auf trocknend

Farbton: farblos

Spez. Gewicht.: 0,869 g/cm³

Produkt-VOC: < 840 g/l

Theoretische Ergiebigkeit: ca. 14 m² / Liter bei 5 mµ Trockenfilmstärke

Der Materialbedarf ist in der Praxis abhängig von der Verarbeitungsart, dem Spritzverlust und Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.

CODU TEC 1K-Hightech Metall-Haftgrund ist spritzfertig eingestellt

Lagerstabilität

6 Monate im verschlossenen Original-Gebinde

Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

Verarbeitungsbedingungen

Ab 10°C Objekt und Umgebungstemperatur - resultierende Trockenzeit beachten.

Relative Luftfeuchtigkeit - 0 - 80%

CODU TEC 1K-Hightech Metall-Haftgrund

Exzellente Haftung ohne Anschleifen

- auch für schwierigste Metalle, 2K-Lackierungen, Pulverbeschichtungen...
- nur reinigen

Untergrund

Einsetzbar auf / geeignet für

- **Metall** wie zum Beispiel : Aluminium (auch Hartaluminium, poliert oder eloxiert)
verzinktem Stahl (feuerverzinkt und galvanisiert), Edelstahl, verchromte Teile, Messing, Kupfer
- **pulverbeschichteten Teile** wie zum Beispiel:
Fassadenverkleidungen, Gartenmöbel uvm.
- **durchgehärtete 2K-Lacke** wie zum Beispiel:
Autolackierungen, Möbellackierungen, Metalllackierungen uvm.
- **ölkontaminiertem Stahl**
- andere haftungskritischen Metallen und Substraten+E91

Wichtiger Hinweis

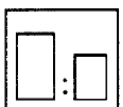
Bedingt durch die mögliche Vielzahl der metallischen Legierungen, verschiedenster Be- und Verarbeitungsverfahren und unbekannter Kontamination ist eine sorgfältige, aussagefähige Vorprüfung erforderlich.

Untergrundvorbehandlung



Substrat möglichst sorgfältig entfetten und reinigen Vorhandene Fluss / Trennmittel, Korrosionsschutzöle und Fette entfernen.
Untergrund nicht anschleifen.

Mischsystem



Mischungsverhältnis: Spritzfertig
Vor Gebrauch sorgfältig schütteln
Topfzeit in Mischung: entfällt

Applikation / Verarbeitung

Spritzen



	Spritzdüse	Spritzdruck	Spritzgänge	Trockenfilm
Fließbecher	1,3 - 1,4 mm	2,0 - 2,5 bar	1 - 2*	ca. 5 micron
HVLP	Spritzdüse	Zerstäuberdruck	Spritzgänge	Trockenfilm
Fließbecher	1,4 - 1,5 mm	0,7 bar	1 - 2*	ca. 5 micron

Besonderer Hinweis

* Die Anzahl der Spritzgänge resultiert aus der zu egalisierenden Rauhtiefe des Untergrundes.

- Beispiel:**
- gebürstetes, geschliffenes oder eloxiertes Aluminium = 2 Spritzgänge,
 - glatte Oberflächen = 1 Spritzgang)

CODU TEC 1K-Hightech Metall-Haftgrund

Exzellente Haftung ohne Anschleifen

- auch für schwierigste Metalle, 2K-Lackierungen, Pulverbeschichtungen...
- nur reinigen

Rollen / Streichen



Ohne Druck gleichmäßig Untergrund benetzen. Nicht zu trocken auftragen, höhere Feuchte verbessert den Verlauf. Auf eine ausreichende und gleichmäßige Benetzung des Untergrundes ist zu achten. Bei rauen Oberflächen ist die Rauhtiefe auszugleichen. Ausreichende Trockenzeit einhalten, da beim Streichen und Rollen mehr Material aufgetragen wird!!

Trocknung



Schichtstärke	5-7µm	Trockenzeit (bei 1 Spritzgang)	überlackierbar
bei Temperatur	80° C	10 Min	nach Trocknung
bei Temperatur	20° C	30 - 45 Min	nach Trocknung

- Bei 2 Spritzgängen wird die Trockenzeit erheblich verlängert. -

Hinweis: Niedrigere / höhere Temperaturen und / oder höhere Luftfeuchtigkeit oder eine höhere Schichtstärke verzögern bzw. beschleunigen die Trocknung.

Besonders wichtig: Auf vollständige Durchtrocknung des Haftgrundes achten!

Überlackierung

Automotive OEM Basecoat, 1K- und 2K-Decklacksysteme (die jeweilige Produktinfo ist zu beachten).

Die Überlackierung kann in einem Zeitraum von bis zu 3 Monaten erfolgen.

(Evtl. dann vorhandene Staubablagerungen zuvor ohne Beschädigungen entfernen.)

Reinigung der Arbeitsgeräte

Nach dem Gebrauch mit Reinigungsverdünnung oder Nitroverdünnung reinigen.

Kennzeichnung

Kennzeichnung nach GefStoffV (in der jeweils gültigen Fassung).

Siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

VOC

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.E im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 840 g/Ltr. Der VOC-Gehalt dieses Produkts in spritzfertiger Mischung beträgt max. 839 g/Ltr.