



PRODUKTINFORMATION

PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2

PRODUKTBESCHREIBUNG

PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2 besteht aus der grauen Metallgrundierung **PRIMER HG 1** und der schwarzen Haftgrundierung **PRIMER HG 2**.

ANWENDUNGSGEBIETE

PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2 wird in Kombination mit Klebstoffen zur Verklebung von Hart- und Weichgummierungen auf Stahluntergründen eingesetzt.

Hartgummierungen werden in Kombination mit **ADHESIVE SH-3A SOLUTION / ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl verklebt. **CHEMOLINE 8** wird in Kombination mit **ADHESIVE TC 6000** und **CHEMOLINE RT** in Kombination mit **ADHESIVE TC 5002** auf Stahl verklebt.

PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2 kann alternativ auch an Stelle von **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** in Kombination mit **ADHESIVE TC 5000**, **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** oder **CEMENT BC 3004 (CHEMOLINE 3 Autoklavvulkanisation)** verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN

- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Ausgezeichnete Gummi-Metallverbindung
- Gute Temperaturwechselbeständigkeit
- Hohe Temperaturstabilität

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Anfragen zur chemischen Beständigkeit können an awt@tiptop-elbe.de gestellt werden.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, unlegiertem oder austenitischem Stahl.

Die Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

Der Untergrund muss während der Verarbeitung trocken bleiben.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die DIN EN14879-1 sowie die TIP TOP Spezifikation „Korrosionsschutz von metallischen Bauteilen“ ist zu berücksichtigen. Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden, einen Vorbereitungsgrad von SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 aufweisen und dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Eine Mindestrautiefe von $Rz \geq 50 \mu\text{m}$ (Weichgummierungen) bzw. $Rz \geq 60 \mu\text{m}$ (Hartgummierungen) ist erforderlich. Nach dem Strahlen muss eine Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen (z.B. Grundieren) verhindert werden.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung zu vermeiden und die in der Verarbeitungsvorschrift festgelegten klimatischen Bedingungen sind einzuhalten. Um eine Kondensatbildung zu vermeiden, muss ein Taupunktastand von min. 3K eingehalten werden. Die Materialien dürfen bei der Verarbeitung nie kälter als die Umgebungstemperaturen am Arbeitsplatz sein.

APPLIKATIONSMETHODE | VERBRAUCH | ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Produkt	Applikation	Verbrauch	Min. Ablüftzeit	Max. Ablüftzeit
1. Anstrich Stahl	PRIMER HG 1	Rollen / Streichen	ca. 150 g/m ²	2 h	14 d
2. Anstrich Stahl	PRIMER HG 2	Streichen	ca. 150 g/m ²	1 h	7 d

Vor dem Einsatz der Produkte ist stets die aktuelle Verarbeitungsanweisung zu beachten. Die angegebenen Ablüftzeiten gelten für einen Temperaturbereich von +20°C bis +25°C. **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** sind vor der Verarbeitung intensiv aufzurühren und müssen deckend auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen werden.

PRODUKTINFORMATION

PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen. Die Reinigung der Ausrüstung sollte in einem gut gelüftetem Bereich erfolgen.

LIEFERFORM | MINDESTHALTBARKEIT

Produktname	Gebinde	Artikel Nr.	Lagertemperatur	Mindesthaltbarkeit
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER HG 1	25 kg	525 2963	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER HG 2	25 kg	525 2994	5 - 25°C	12 Mon
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163	5 - 25°C	60 Mon

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Bei Überschreitung der Mindesthaltbarkeit müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind frostfrei und gut verschlossen zu lagern und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die DIN 7716 ist zu beachten. Informationen zur Handhabung, Lagerung & Transport sind im Sicherheitsdatenblatt zu finden.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten. Es ist die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung zu tragen. Angaben zur Entsorgung sind in den Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Produkte zu finden. Die Sicherheitsdatenblätter können auf unserer Homepage im Downloadbereich heruntergeladen werden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.