

PRODUKTINFORMATION

PRIMER PR 304

PRODUKTBESCHREIBUNG

PRIMER PR 304 ist eine rote Grundierung zur Vorbehandlung von Metall- und Betonoberflächen bei Weichgummierungen.

KLEBSTOFFSYSTEM

Für die Bindung der Weichgummierung auf Stahl- oder Betonuntergründen wird zusätzlich der Klebstoff **CEMENT BC 3004** benötigt.

Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 304** auch der **PRIMER HG 1**, **PRIMER PR 200** oder **PRIMER PR 500-1** in Kombination mit **CEMENT BC 3004** auf Stahluntergründen verwendet werden.

ANWENDUNGSGEBIETE

PRIMER PR 304 wird in Kombination mit **CEMENT BC 3004** zur Verklebung der Weichgummierungen:

CHEMOLINE 3, **CHEMOLINE 3 CN**, **CHEMOLINE 3 F CN**, **CHEMOLINE 4 CN**, **CHEMOLINE 8 CN**, **CHEMOLINE 12 CN FDA**, **CHEMOLINE 55 CN**, **CHEMOLINE 70 CN** sowie **CHEMOLINE RT CN** auf Beton- oder Stahluntergründen eingesetzt. **PRIMER PR 304** kann alternativ auch für den **PRIMER PR 200** in Kombination mit **CEMENT SC 4000** verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN

- Gute Resistenz gegen atmosphärische Einflüsse (Ozon, Feuchtigkeit)
- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Hervorragende Gummi-Metallverbindung

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, unlegiertem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend der DIN TR 55684 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Oberflächenvorbereitungsgrad von mindestens SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 (SSPC-SP 10, NACE No. 2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Es muss eine Mindestrautiefe von $R_z \geq 50 \mu\text{m}$ erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss auf eine relative Luftfeuchte $\leq 40\%$ klimatisiert werden.

BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens $1,5 \text{ N/mm}^2$ und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm^2 aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

PRIMER PR 304 ist vor der Verarbeitung intensiv aufzurühren. Die Grundierung **PRIMER PR 304** wird deckend auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen.

Wird **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m ²]
1. Anstrich Stahl	PRIMER PR 304	Streichen / Rollen / Spritzen	ca. 200

ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl mit PRIMER PR 304	ca. 2 h	ca. 7 Tage

Hinweis: Die Abluftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur. Die angegebenen Abluftzeiten gelten für einen Temperaturbereich von +20°C bis +25°C.

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

PRIMER PR 304

GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

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 Vorabanfrage 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.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Germany
Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: info@tiptop-elbe.de | Internet: www.tiptop-elbe.com

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	PRIMER PR 304	Revision 1.05 - 02.11.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2