



PRODUKTINFORMATION

PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2

PRODUKTBESCHREIBUNG

Das Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** besteht aus der grauen Metallgrundierung **PRIMER PR 500-1** und der schwarzen Haftgrundierung **PRIMER S 500-2**.

ANWENDUNGSGEBIETE

PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2 wird hauptsächlich zur Verklebung von Weichgummierungen auf Stahluntergründen eingesetzt.

Für die Bindung der Weichgummierungen **CHEMOLINE 4 A**, **CHEMOLINE 4 B**, **CHEMOLINE 5 B**, **CHEMOLINE 12 FDA** sowie **CHEMOLINE 70** auf Stahl wird zusätzlich der Klebstoff **ADHESIVE TC 5000** benötigt. Für die Verklebung von **CHEMOLINE 40** und **CHEMOLINE 55** auf Stahl wird der Klebstoff **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** benötigt.

Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** auch das des zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** in Kombination mit **ADHESIVE TC 5000**, **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** (Flansche) & **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION**, verwendet werden. Bei der Autoklavvulkanisation der **CHEMOLINE 3** kann anstelle des **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** ebenfalls das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** in Kombination mit **CEMENT BC 3004** 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 $Rz \geq 50 \mu m$ 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 PR 500-1	Rollen / Streichen	ca. 150 g/m ²	2 h	14 d
2. Anstrich Stahl	PRIMER S 500-2	Streichen	ca. 125 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 PR 500-1 & PRIMER S 500-2** sind vor der Verarbeitung intensiv aufzurühren und werden deckend auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen.

PRODUKTINFORMATION

PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2

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 PR 500-1	0,75 kg	525 2303	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER PR 500-1	4,5 kg	525 2470	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER S 500-2	0,75 kg	525 2310	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341	5 - 25°C	12 Mon
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358	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.