

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REEPOXAN SCHWEISSPRIMER

3 F 014

REEPOXAN HÄRTER

7 F 003

Werkstoff

REEPOXAN Schweißprimer 3F014 ist ein schweißbarer 2-Kmp-Shopprimer auf der Basis eines Polyamid härtbaren Epoxidharzes für den Innen- und Außenbereich. Der Einsatz hochwertiger Korrosionsschutzpigmente gewährleistet eine hohe Standzeit im Rahmen des temporären Korrosionsschutzes. Die ausgehärtete Schicht ist hart, stoß- und schlagfest, mit allen bekannten Verfahren schweißfähig und universell mit allen Korrosionsschutz-Systemen überarbeitbar. Temperaturbelastungen sind bei trockener Hitze von + 150 bis ca. + 180° C (Spitzenbelastung) möglich. Feuchte Wärme bis ca. + 50° C.

Anwendung

REEPOXAN Schweißprimer 3F014 dient als universell beschichtbare Erstgrundierung auf Stahlflächen, an denen noch Schweißarbeiten auszuführen sind. Objekte sind vorzugsweise Halbfabrikate wie z. B. Platten oder Bänder, Träger, Segmentbauteile und jegliche Art von Stahlbaukonstruktionen.

Hinweise: Verunreinigte Primerflächen müssen vor weiteren Anstrichen durch Abwaschen oder Sandsweepen gereinigt werden.

Schweißnähte und / oder mechanisch beschädigte Stellen sind nachzubessern, vorher sind Schweißnahtbereiche mit Drahtbürste oder durch Sandstrahlen vorzubereiten. Die Standzeit des Schweißprimers beträgt 3 Monate.

Untergrundprüfung

Entfällt (siehe Untergrundbeschaffenheit)

Untergrundbeschaffenheit

Strahlentrostung auf Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gem. EN ISO 12944 – 4.

REESA – SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung **REEPOXAN Schweißprimer** **3 F 014**

Zwischenbeschichtung alle **REESA Industrie-Grundierungen***

Deckbeschichtung alle **REESA Industrie-Lacke**

*nach Kundenvorgabe oder ggf. anwendungstechnische Beratung anfordern.

Anmerkung: Die Ausführungen in diesem technischen Merkblatt basieren auf praktischen Erfahrungen. Sie entbinden nicht davon, genannte Werkstoffe selbstverantwortlich auf Eignung zu prüfen. Bei Fragen hinsichtlich der Verarbeitungsvorschläge bitte Fachberatung unserer anwendungstechnischen Abteilung anfordern. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und Verarbeitungsverfahren kann aus den Angaben dieses technischen Merkblattes eine Rechtsverbindlichkeit nicht übernommen werden. Mit Erscheinen einer, durch technischen Fortschritt bedingten Neuauflage, verliert die vorliegende Ausgabe ihre Gültigkeit.

Ausgabe-Datum: August 2015

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich:	Schweißfähiger Shopprimer (innen und außen)
Werkstofftyp:	Polyamid härtpbarer Epoxidharz (lösemittelhaltig)
Qualitätsreihe:	3 F 014
Härter:	7 F 003
Mischverhältnis:	10 : 1 Gew. Teile / 10 : 1 Vol. Teile
Topfzeit:	8 Std. (bei + 20° C)
Glanzgrad:	Matt
Abtönen:	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
Temperaturverarbeitungs-grenze:	Min. + 8° C - max. + 25° C (Untergrund, Luft, Material)
Verarbeitung:	Alle gebräuchlichen Spritzgeräte, auch Automaten. Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!
Lieferviskosität:	DIN 4 mm 15 Sekunden (bei 20° C)
Spritzviskosität:	Unverdünnt (Airless, mögl. Airmix) / DIN 4 mm 15 Sek. (Druckluft)
Spritzdüse:	0,22 mm (Airless) / 1,2 mm (Druckluft)
Spritzdruck:	120 bar (Airless) / 3 bar (Druckluft)
Verdünnung:	REEPOXAN Verdünnung 8 V 013
Zugabemenge:	5 % (Druckluft)
Verbrauch / qm:	(theoretisch) 130 g / (praktisch) verlustabhängig
Trockenschichtdicke:	25 µm (Nassfilm 130 µm)
Trockenzeit: (bei 20°C u. 65% r.L.)	Staubtrocken 10 Min. / griffest 30 Min. Überarbeitbar 3 Std.
VOC-Wert:	ca. 700 g/l (farbtonabhängig, inkl. Härter)
Volumenfestkörper:	ca. 19 % Vol. Teile / L (farbtonabhängig, inkl. Härter)
Gewichtsfestkörper:	ca. 30 % Gew. Teile / kg (farbtonabhängig, inkl. Härter)
Dichte:	ca. 1,0 kg / L (farbtonabhängig, inkl. Härter)
Reinigung:	REEPOXAN Verdünnung 8 V 013
Lagerung:	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Stets kühl aber frostfrei.
Lagerzeit:	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde.
Kennzeichnung:	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.