

BILADUR C408

2K-Epoxid-Korrosionsschutzgrund GRD M 040 216/217

2K-Epoxid-Zwischengrund GRD M 040 216/217

- 1. BESCHREIBUNG** Blei- und chromatfreier 2K-Korrosionsschutzgrund auf Epoxidharzbasis für höchste Ansprüche mit **Zulassung nach M 040 216 und M 040 217 der GRD**. Hervorragende Haftung auf den meisten Metallen, Holzwerkstoffen und verschiedenen Kunststoffen (vorherige Prüfungen erforderlich). Schnelle Trocknung, gute Füll- und Deckkraft. Sehr guter Korrosionsschutz. Alkalibeständig. Gute Chemikalienbeständigkeit.
- 1.1 Einsatzgebiete Hochwertige Grundierung für Geräte, Fahrzeuge und Gegenstände der militärischen Ausrüstung aus dekapiertem Stahlblech, bearbeiteten Stahloberflächen, verzinkten Eisenwerkstoffen, Leichtmetallen, GFK-Polyester und weiteren Kunststoffen (nach vorheriger Prüfung), etc.
- 1.2 Sortiment
- | | | |
|-------------------------------|---|--|
| Korrosionsschutzgrund: | schilfgrün, ca. RAL 6013 GRD M 040 216/217 | Art.Nr. C408.18288
<i>alte Art. Nr. 11410/6300</i> |
| Zwischengrund: | olivgrün, ca. RAL 6003 GRD M 040 216/217 | Art.Nr. C408.18289
<i>alte Art. Nr. 11410/6400</i> |
| Härter | H408 | Art.Nr. H408.18291
<i>alte Art. Nr. 16723</i> |
| Verdünner | V2 | Art.Nr. V002.A03388
<i>alte Art. Nr. 27087</i> |
- 1.3 Gebinde Einheitspackungen à 10 kg Stammlack und 2 kg Härter

2. SPEZIFIKATIONEN

Bindemittel	Epoxid/Polyamid
Pigmente	blei- u. chromatfrei anorg. Pigmente
Lieferviskosität	60 Sek. DIN 4 mm
Mischverhältnis	5:1 Gew.-Teile
Verarbeitungszeit (potlife)	ca. 24 Std.
Minimale Verarbeitungs-/ Trocknungstemperatur	15°C
Maximale Luftfeuchte für Verarbeitung und Trocknung	80% r.F.
Festkörpergehalt Mischung	ca. 60 Gew.-%
Dichte Mischung (20°C)	ca. 1.3 kg/l
Verbrauch (ohne Applikationsverluste) bei 35 µm Trockenschicht (Mischung)	ca. 110 g/m ²
Trocknungszeit für 35 µm Trockenfilm (20°C)	
- staubtrocken nach	ca. 5 Min.
- griffest nach	ca. 45 Min.
- überlackierbar nach	ca. 12 Std.
- chemisch belastbar nach	ca. 7 Tagen
- forcierte Trocknung nach 10 Min. abdunsten	30 Min. bei 80°C
VOC-Gehalt in Gew.% Stammlack	41.19 / 40.91
Härter	45.83
Lagerfähigkeit (20°C) in geschlossenen Originalgebinden	12 Monate
Flammpunkt	4°C

3. VERARBEITUNG

Pneumatisch-, Airless- und -Elektrostatisch Spritzen.

3.1 Verarbeitungsdaten

Applikationsart	Verdünnung	Düse	Druck
Airless	V2 nach Bedarf	0.38 - 0.45 mm	200 bar
Pneumantisches Spritzen	V2 10 - 20%	1.5 - 1.8 mm	3 - 4 bar

3.2 Hinweis

Trockenschichtdicken von mehr als 50 µm sind zu vermeiden.

3.3 Gerätereinigung

Sofort nach Beendigung der Lackierarbeit ist mit Verdünner V127 Art. Nr. V127.A16136 oder dem genannten Verdünner zu reinigen.

3.4 Sicherheitsmassnahmen

BILADUR C408 enthält Lösungsmittel und ist brennbar, deshalb vor Hitze schützen und von offenem Feuer fernhalten. Es ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. SUVA-Vorschriften beachten.

4. AUFBAUHINWEISE

Die nachfolgenden Angaben sind Richtlinien und Anwendungsbeispiele. Individuelle Verfahren können davon abweichen.

4.1 Untergründe

- Eisen, Leichtmetalle, Feuerverzinkung (vorbehandelt), Zinkorblech, Kupfer etc.
- Diverse Kunststoffe (vorherige Prüfung notwendig)
- Mineralische Untergründe

4.2 Vorbehandlung

Die Untergründe müssen frei sein von Verunreinigungen, Korrosionsprodukten, Feuchtigkeit, Trennittelrückständen, Fetten, Ölen und dergleichen. Für höchste Ansprüche an den Korrosionsschutz ist Strahlung empfehlenswert. Bei Aussenanwendungen auf Leichtmetallen (besonders bei Profilen) ist Chromatierung nach DIN 50939 unerlässlich.

4.3 Anstrichaufbauten

Gemäss GRD-Vorschrift:

1 x 2K-Epoxid-Korrosionsschutzgrundierung schilfgrün, ca. RAL 6013
nach GRD M 040 216/217

wenn vorgeschrieben (z.B. auf Stahl für aussen):

1 x 2K-Epoxid-Zwischengrund olivgrün ca, RAL 6003 nach GRD M 040 216/217

1 x 2K-PUR-Emallack

nach GRD M 040 218

5. KENNZEICHNUNG

	BILADUR C408	Härter H408
Giftklasse	4	4
BAGT Nr.	619004	619004
Gefahrenklasse RID/ADR	3 5c	3 31c
Entsorgung	VVS Code 1641	VVS Code 1641
Warnungen auf den Gebinde-Etiketten beachten!		

Besondere Hinweise

Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf dem allgemeinen Stand der Technik und richten sich an Fachpersonal. Abweichungen vom empfohlenen Verarbeitungsablauf sowie von den angegebenen Umweltbedingungen können das Ergebnis wesentlich beeinflussen. Unsere Garantie erstreckt sich alleine auf die Qualität des gelieferten Materials. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Verantwortung. Wir empfehlen Ihnen im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufragen. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie bitte daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe. Ersetzt alle früheren Ausgaben 06.06