

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit Industrie 1K Haftprimer VB 100-20

Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** Füllstarker 1K-Säureprimer mit aktivem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung auf Eisen, Stahl, Zink und Aluminium. Überlackierbar mit 1K- und 2K-Lacken. Einsetzbar als Grundierung und als Grundierfüller. Chromat- und bleifrei.
- Charakteristik:**
- | | |
|---------------------------------------|-----------------------|
| Bindemittelbasis: | Polyvinylbutyral |
| Festkörper: | 38 - 42 Gew.-% |
| Lieferviskosität (DIN 53 211): | 100 - 120 s 4 mm |
| Spez. Gew. (DIN 51 757): | 1,05 - 1,25 kg / ltr. |
| Glanzgrad (DIN 67 530): | 10 - 20 % / 60°(matt) |
- Eigenschaften :**
- kurze Trockenzeit, hohe Füllkraft
 - elektrostatisch verarbeitbar, aktiver Korrosionsschutz
 - Temperaturbeständigkeit:
 Dauerbelastung: 120 °C; Kurzzeitbelastung: 150 °C
 - Haftung (DIN 53 151): Eisen, Stahl: Gt 0 (sehr gut), Zink: Gt 0 (sehr gut),
 Aluminium: Gt 0 (sehr gut)
- Lagerung :** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig
- Kennzeichnung :** VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich; Xn enthält Xylol;
 Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für dieses Produkt (KAT.B/c); 780 g/l (2007).
 Dieses Produkt enthält maximal 720 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.
- Untergrundvorbehandlung:**
- Eisen, Stahl:**
 reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Thalit Silikonentferner.
- Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche
- Aluminium:** reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit Silikonentferner.
- | Auftragsverfahren : | Druck [bar] | Düse [mm] | Spritzgänge | Verdünnung |
|---------------------|-------------|-------------|-------------|------------|
| Luft / Fließbecher | 3 - 4 | 1,4 - 1,5 | 2 - 3 | 40 - 50 % |
| HVLP | 2,5 - 3 | 1,4 - 1,5 | 2 - 3 | 40 - 50 % |
| Airless | 120 - 150 | 0,28 - 0,33 | 1 | 5 - 10 % |
- (65-95°)

Bei Verwendung als Grundierung ist nur 1 Spritzgang (= 15 - 20 µm) notwendig

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit Industrie 1K Haftprimer VB 100-20

Trocknung	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	15 - 20	45 - 60 Min.	4 - 5 h	60 Min.
Objekttemperatur 60 °C			30 Min.	
Verdünnung :	Die Endhärte wird nach 2 - 3 Tagen (20 °C) erreicht. Thalit 2K-Verdünnung oder UN 21			
Aufbauvorschläge:	Eisen, Stahl: Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 20 - 30 µm) Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Zink: Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 20 - 30 µm) Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Aluminium: Grundierung: VB 100-20 (Schichtdicke: 20 - 30 µm) Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)			
Ergiebigkeit :	7,5 – 8,0 m ² / kg (bei 20 µm Trockenschichtdicke)			

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Bei einer Schichtstärke von mindestens 50 µm ist eine Außenlagerung ohne Decklackierung bis 3 Monate möglich. Nicht auf thermoplastischen Untergründen anwenden. Nicht mit Polyester-Spritzfüller überarbeiten. Nicht geeignet als Haftvermittler für Hartaluminiumpaneele (hier 2K-Washprimer verwenden!).

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder un erreichbar aufbewahren.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-Kreislaufsystem. Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.
Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

06/08 HTth