



„PolyPrimer“

Verarbeitung und Handhabung der Spezial - Grundierung für Kunststoffe ohne Vorbehandlung

(z.B. PP,PVC,EPP, PP-EPDM usw.)

1Komponenten Spezialgrundierung für lösemittelresistente Kunststoffe, vom Einsatz auf PE wird abgeraten.

Flächen müssen sauber/trocken und fettfrei sein. **Eine konventionelle Vorbehandlung, wie Tempern, Beflammen, Schleifen oder Primern, ist nicht erforderlich!**

PolyPrimer zeichnet sich durch eine exzellente Haftung auf nicht vorbehandelten, unpolaren, lösemittelresistenten Kunststoffen aus, die mit handelsüblichen Base Coats sowie 1K und 2K Lacksystemen überlackiert werden können.

Für die Lackierung von Kunststoffen empfehlen wir	
Reinigung der Kunststoffoberflächen	<ul style="list-style-type: none"> Die zu grundierenden Kunststoffoberflächen müssen nur mit einem geeigneten Kunststoffreiniger gereinigt werden. Von Verunreinigungen, Fetten und Staub befreien und 3 min ablüften lassen. Vom Einsatz mit Silikonentferner wird abgeraten, wird der Einsatz unausweichlich muss die Ablüftzeit von 5 min bei 20°C zwingend eingehalten werden, da sonst Haftprobleme auftreten können
Verdünnung und Viskosität	<ul style="list-style-type: none"> 2:1 im Volumen mit PolyPrimer Verdünnung 16-25 s / DIN 4mm / 20°C
Grundierung	<ul style="list-style-type: none"> Düsenweite 1,2-1,3 mm (HVLP 1,3-1,4 mm) Spritzdruck 2-4 bar (HVLP 0,8-1.2 bar) Trockenschichtdicke 20-40 µm (je nach Anforderung) – bei strukturierten Oberflächen muss eine Mindestschichtdicke von 20 µm oberhalb der Rauhtiefe erreicht werden. die theoretische Ergiebigkeit beträgt 17 m² / kg / 20 µm
Trocknung und Überlackieren	<ul style="list-style-type: none"> Nach 10 minütigem Ablüften bei 20°C kann die Grundierung mit Wasser oder lösungsmittelhaltigen base coats, sprich 1K- oder 2K- Decklacken überlackiert werden. Die grundierte Kunststoffoberfläche kann auch nach mehrtägiger Lagerung ohne erneutes Anschleifen verarbeitet werden.

Technisches Merkblatt



PolyPrimer – weiss

1Komponenten Spezialgrundierung für lösemittelresistente Kunststoffe (z.B. PP, PVC, EPP, PP-EPDM usw.), vom Einsatz auf PE wird abgeraten.

Flächen müssen sauber/trocken und fettfrei sein. **Eine konventionelle Vorbehandlung wie Tempern, Beflammen, Schleifen oder Primern ist nicht erforderlich!**

PolyPrimer zeichnet sich durch eine exzellente Haftung auf nicht vorbehandelten, unpolaren lösemittelresistenten Kunststoffen aus, die mit handelsüblichen Base Coats sowie 1K und 2K Lacksystemen überlackiert werden kann.

Technische Daten	Prüfverfahren	Wert
Anlieferungsviskosität	DIN 53211	170-200 sec. / 4 mm / 20°C
Dichte	DIN 53217	1,26 g/cm ³
Flammpunkt	DIN 53213	27°C
Glanzgrad		matt
Empfohlene Trockenschichtdicke		20 - 40 µm je nach Untergrund und Anforderung
Theoretische Ergiebigkeit	berechnet	17 m ² / kg / 20 µm Trockenfilmdichte
Lagerfähigkeit		mind. 12 Monate in ungeöffnetem Originalgebinde bei +5°C bis +35°C

Verarbeitungsdaten		
Verdünnung		PolyPrimer Verdünnung
Applikation Spritzen	Fließschalenpistole	Spritzdruck 2-4 bar Düsenweite 1,2 – 1,3 je nach Anlage 2:1 Volumen verdünnen
Trocknung	staubtrocken	10 min
	handtrocken	30 min
	überlackierbar	60 Minuten oder "nass in nass" nach 10 Minuten Abluftzeit
	durchgetrocknet	12 - 18 Stunden
	Bereich automotive coatings	forcierte Trocknung 30 Minuten / 65°C

Aufgrund unterschiedlicher Kunststoff -Typen und unterschiedlicher Decklacksystemen empfiehlt sich die Durchführung von Vorversuchen unter Praxisbedingungen.