

## TECHNISCHE INFORMATION

# 1286-00 ALFACRYL Primer

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Sehr rasch luft- oder forciert trocknender 2K-Acryl-Primer mit hervorragender Haftung und Abriebfestigkeit für Metallflächen innen und außen.

### ANWENDUNG

Bevorzugtes Einsatzgebiet ist die Grundierung im Nutzfahrzeuggestrich sowie von Maschinen, Transportgeräten, LKW-Aufbauten, Möbeln usw., bei der auf schnelle Durchtrocknung und hohe Beanspruchbarkeit (z.B. Hydrauliköl) besonderer Wert gelegt wird.

### TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	2K-ACRYL-Reaktionsharz		
OBERFLÄCHE	Seidenmatt		
DICHTE	ca. 1,35 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca. 67 Gew.-% (Mischung)		
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 130 °C		
LIEFERVISKOSITÄT	ca. 60 Sek DIN 6 mm		
MISCHUNG	10 Gew.-Teile Lack zu 1 Gew.-Teil Härter		
HÄRTERTYPE	ALFACRYL-Härter 1213-MH		
TOPFZEIT	2 – 3 h / 20°C		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	Trocken	
	45 µm	30 µm	11,9 m <sup>2</sup> /kg
	75 µm	50 µm	7,1 m <sup>2</sup> /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsverfahren und -Bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 10 Min
		Griffest	ca 1 h
		Überlackierbar	ca 2 h
		Ausgehärtet	ca 24 h
	80 °C	30 Min forcierte Trocknung	
VERDÜNNUNG	ALFA-PU-Verdünnung 1000-PU		
FARBTÖNE	Mittelgrau, Weiß		
PACKUNGSGRÖSSE	5 kg, 10 kg		

## VERARBEITUNG

### FLÄCHEN- VORBEHANDLUNG

Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten, Fett, Staub usw. sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben.

Grundierungen sowie alle vorhergehenden Anstriche müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein und werden vor dem Lackieren sorgfältig angeschliffen.

### GRUNDIERUNG

Auf Aluminium wird ALFA-Reaktionsgrund 382-C3 dünn lasierend als Haftbrücke vorgrundiert

### DECK-/ ÜBERLACKIERUNG

ALFACRYL-Primer mit allen gängigen 1K- oder 2K-Lacken überlackiert werden.

### VERARBEITUNGS BEDINGUNGEN

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert sein.

### VERARBEITUNG

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren. Härter im korrekten Mischungsverhältnis sorgfältig einrühren.

Soweit erforderlich Zusatz von Verdünnung zur Viskositätseinstellung erst nach Härter-Zusatz.

### VERARBEITUNGSART

Luft-Spritzen	Düse 1,5 - 1,8 mm / 3-4 bar
Airless	Düse 0,38 mm - 0,43 mm / 140 – 160 bar
Airmix	Düse 0,38 mm - 0,43 mm / 70 – 100 bar
ESTA-Spritzen	Einstellung auf Anfrage

Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".



**ASCHAFFENBURGER LACK- UND FARBENFABRIK  
DR. W. KOHLHAUS GMBH**

D-63741 Aschaffenburg – Mainaschaffer Str. 101-105

Tel 06021 39250 - Fax 06021 392599

[info@alfa-lacke.de](mailto:info@alfa-lacke.de)

Unsere technische Beratung in Wort und Schrift erfolgt nach bestem Wissen, jedoch grundsätzlich ohne Rechtsverbindlichkeit. Unsere Produkte sind für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter unter Beachtung der zugehörigen Sicherheitsdatenblätter bestimmt. Die Anwendung und Verarbeitung, sowie die Prüfung der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck liegen ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters, da die Umstände der Anwendung außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten liegen. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Dieses Merkblatt ersetzt alle früheren Ausgaben – Stand 21.02.23