

ECP-00 ALFA EcoPur Primer

PRODUKTBESCHREIBUNG

Sehr rasch luft- oder forciert trocknender 2K-PUR-Grund- und Zwischenbeschichtung mit hervorragender Haftung und Abriebfestigkeit für Metallflächen im Innen- und Außen-Bereich.

ANWENDUNG

Bevorzugtes Einsatzgebiet ist die Grundierung im Nutzfahrzeugbereich, sowie bei Maschinen, Transportgeräten usw., bei der auf schnelle Durchtrocknung und hohe Beanspruchbarkeit, hervorragenden Korrosionsschutz und gute Witterungs- und Chemikalienbeständigkeit besonders Wert gelegt wird.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	2K-PUR-Reaktionsharz		
OBERFLÄCHE	Seidenmatt		
DICHTE	ca. 1,45 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca. 73 Gew.-% (Mischung)		
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 150 °C		
LIEFERVISKOSITÄT	Leicht thixotrop		
MISCHUNG	10 Gew.-Teile Lack zu 1 Gew.-Teil Härter		
HÄRTERTYPE	ALFACRYL-Härter 1213-HSL		
TOPFZEIT	2 – 3 h / 20°C		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	Trocken	
	45 µm	30 µm	11,5 m ² /kg
	75 µm	50 µm	7,0 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungs-Verfahren und -Bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 30 Min
		Griffest	ca 60 Min
		Überlackierbar	ca 12 h
	80 °C	30 Min forcierte Trocknung	nach 15 Min Abluftzeit

VERDÜNNUNG
FARBTÖNE
PACKUNGSGRÖSSE

ALFA-PU-Verdünnung 1000-PU
Hellgrau
10 kg + 1 kg Härter

VERARBEITUNG

FLÄCHEN-
VORBEHANDLUNG

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

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

Für Stahl wird Sandstrahlen auf SA 2,5 empfohlen

DECK-/
ÜBERLACKIERUNG

ALFA EcoPur-Primer kann 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, um Anlaufen zu vermeiden.

VERARBEITUNG

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

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

VERARBEITUNGSART

Luft-Spritzen	Düse 1,5 - 1,8 mm / 3-4 bar
Airless	Düse 0,33 mm - 0,38 mm / 140 – 160 bar
Airmix	Düse 0,33 – 0,38 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

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