



Lawinit 2-K-Haftprimer

wasserbasiert - geruchsarm - komplex - sicher

I. Werkstoff

einZA Lawinit 2-K-Haftprimer ist eine hochwertige 2-Komponenten-Grundierung auf Epoxidharzbasis für alle Anwendungsgebiete wo die oberste Priorität auf sichere Haftung ohne Geruchsbelästigung im Vordergrund steht.

Der komplexe Haftungsspezialist und optimierte Problemlöser für die so genannten „schwierigen Untergründe“ wie z.B. Aluminium, Eloxal, verzinkter Stahl, Edelstahl, glasierte Fliesen, Kacheln sowie Kunststoff-Untergründe wie Resopal u.a.m. Rostschützender Grundanstrich für Eisen- und Stahluntergründen im Innenbereich.

Art des Werkstoffes	geruchsarmer, wasserbasierter 2-Komponenten-Haftprimer
Verwendungszweck	komplexe sichere Haftungseigenschaften auf den als kritisch eingestuften Untergründen wie z.B. Aluminium, Eloxal, verzinkter Stahl, Edelstahl, glasierte Fliesen, Kacheln und Kunststoff-Untergründe wie GfK, Resopal u.a.m. sowie als rostschützende Grundierung für gering belastete Eisen- und Stahluntergründe im Innenbereich (C1 nach DIN EN 12 944).
Farbtöne	weiß
Glanzgrad	matt
Spezifisches Gewicht	1,075 (Härter) 1,619 (Stammlack) ca. 1,35 (fertige Mischung)
Bindemittelbasis	2-komponentige Epoxidharz-Kombination
Pigmentbasis	Hochwertige Farbpigmente, Füllstoffe, Talkum, Zinkphosphat und Stabilisatoren.
Festkörpergehalt	> 58 Gew. %
Mischungsverhältnis	Stammlack : Härter = 6 : 4 in Gew. % Stammlack : Härter = 1 : 1 in Vol. %
Verpackungsgröße	1 l

II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Haftvermögen	GT 0 bis GT 1 nach DIN EN ISO 2409 (Gitterschnittprüfung)
Haftzugfestigkeit	sehr gut nach DIN EN ISO 1542
Dehnbarkeit und Haftfestigkeit	sehr gut (ermittelt mittels Dornbiegeversuch nach DIN EN ISO 1519)
Elastizität und Haftung	sehr gut gemäß der DIN EN ISO 1522 (Pendelhärte nach König)
Verträglichkeit	nicht mit anderen Produkten mischen
Verdünnung	Wasser
Streichen und Rollen	unverdünnt
Spritzen	Hochdruck: mit 10 - 15% Wasser - Düse: 1,2 - 1,5 mm Airless: unverdünnt - Düse: 0,011 Zoll (= 0,28 mm)
Trocknung (20 °C, 65 - 75 % rel. Luftf.)	100 µm Nassfilm) staubtrocken nach 30 Minuten - griffest nach 2 Stunden Aushärtung nach ca. 16 Stunden - Endhärte nach ca. 7 Tagen

bitte wenden!

Überarbeitbarkeit	nach Trocknung über Nacht
Überarbeitungshinweis	vor der Überarbeitung muss ein Zwischenschliff (anmatten) erfolgen, bitte beachten.
Verarbeitungsbedingungen	Nicht bei Temperaturen unter + 10 °C und bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von über 75 % verarbeiten. Bei Temperaturen unter 20 °C verlängern sich die oben angegebenen Werte für Trocknung, Topfzeit und Endhärte, bei höheren Temperaturen verkürzen sich die Zeiten. Nicht auf feuchte Untergründe auftragen. Beim Spritzen von senkrechten Flächen kurz vornebeln.
Topfzeit (potlife) bei 20 °C	maximal 8 Stunden, höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit.
Ergiebigkeit	ca. 10 - 12 m ² mit 1 l der gebrauchsfertigen Mischung
Reinigung der Werkzeuge	mit Wasser

III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

Die Haltbarkeit eines Anstriches ist weitgehend abhängig von der sorgfältigen Vorbehandlung des Untergrundes. Der Untergrund muss sauber, trocken, fett- und ölfrei sowie frei von sonstigen Verunreinigungen sein.

Untergrundbearbeitung „Anstrich auf Zink bzw. auf verzinkten Flächen“

Vorarbeiten nach BfS Merkblatt Nr. 5 "Anstrich auf Zink und verzinktem Stahl". Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit verdünntem Salmiakgeist unter Zusatz von etwas Netzmittel (z.B. Pril o.ä.) oder mit phosphorsauren Reinigungsmitteln. Weißen Belag von Korrosionsprodukten mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch Britt) entfernen. Mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen. Auf einwandfreies Nachrocknen ist zu achten.

Untergrundbearbeitung „Anstrich auf Aluminium“

Vorarbeiten nach BfS Merkblatt Nr. 6 "Anstriche auf Bauteilen auf Aluminium". Reinigung und Entfettung mit einzA Universal-Nitroverdünnung, Kaltreiniger oder phosphorsäurehaltigem Spezialreiniger. Korrosionsprodukte mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch Britt o. ä.) entfernen, mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

Untergrundbearbeitung „Anstriche auf glasfaserverstärkten Kunststoffen (Polyester) und Hart-PVC“

Duroplastische Kunststoffe und Hart-PVC mit einzA Aktiv-Reiniger reinigen und entfetten, anschließend mit Perlon- oder Nylonvlies (Scotch Britt o.ä.) anschleifen und mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen. Details im BFS-Merkblatt Nr. 22, bitte beachten.

Untergrundbearbeitung „Anstriche auf NE-Metallen wie z.B. Kupfer“

Reinigung und Entfettung des Untergrundes mit einem Neutral-Reiniger oder mit phosphorsauren Reinigungsmitteln. Mit Nylon- oder Perlonvlies anschleifen und mit klarem Wasser reichlich und gut nachwaschen.

Untergrundbearbeitung „Anstrich auf Edelstahl und Eloxal“

Reinigung und Entfettung mit einzA Universal-Nitroverdünnung, Kaltreiniger oder phosphorsäurehaltigem Spezialreiniger. Korrosionsprodukte mit Perlon- oder Nylonvlies (z. B. Scotch Britt o. ä.) entfernen. Ganzflächig anmatten.

Untergrundbearbeitung „Anstrich auf keramischen Fliesen und (glasierten) Kacheln“

Den Untergrund sorgfältig mittels handelsüblichen Haushaltsreinigungsmitteln von Fett, Schmutz, Staub oder anderen Verunreinigungen säubern. Glatte Flächen leicht anmatten. Anschließend mit klarem Wasser reichlich und gut nachwaschen.

Untergrundbearbeitung „Anstrich auf Eisen- und Stahluntergüden im Innenbereich“ (C1 nach DIN EN 12 944)

Stahl und Eisen ist nach der DIN EN ISO 12 944 Teil 4 fach- und sachgerecht zu entrostern, so dass der zu behandelnde Untergrund frei von Walzhaut und Zunder, sauber, trocken und fettfrei ist. Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2 oder SA 2 ½.

Systemaufbauten für den Innen- und Außenbereich

Vorbehandlung gemäß der jeweils zuzuordnenden Kategorie der „Untergrundbearbeitung“
Haftvermittelnder oder rostschützender Grundanstrich mit dem einzA Lawinit 2-K-Haftprimer.

Systemgrundierung für den geruchsarmen Zwischen- und Schlussanstrich im Innenbereich mit allen wasserbasierten Acryl-PU-Lacken, einzA LawiPur BW und den hochwertigen Wandbeschichtungen. Zwischen- und Schlussanstriche mit lösemittelhaltigen 1-Komponenten- und 2-Komponenten-Produkten sind möglich, werden aufgrund der Geruchsproblematik jedoch nicht empfohlen.

Beim Einsatz im Außenbereich kann der Zwischen- und Schlussanstrich, je nach Beanspruchung mit allen wasserverdünnbaren und lösemittelhaltigen 1-Komponenten- und 2-Komponenten-Produkten aus dem einzA Produktprogramm erfolgen.

Hinweise:

Bei Herstellung von gebrauchsfertiger Mischung Stammlack und Härter gut miteinander durchmischen und dann ca. 15 - 20 Minuten reifen lassen. Bei Spritzverarbeitung erst nach dieser Reifezeit die notwendige Verdünnungsmenge einarbeiten.

IV. Sicherheitshinweise und Kennzeichnung

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung.

Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 enthalten. Jederzeit abrufbar unter www.einzA.com oder anzufordern unter sdb@einzA.com.

Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

VOC-Gehalt nach Anhang II der VOC-Richtlinie 2004/42/EG

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie j) - Wb: max. 140 g/l nach Stufe II (2010)

VOC-Gehalt von einzA Lawinit 2-K-Haftprimer: < 140 g/l

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 09/2019; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.