

WTD Universalprimer

| BESCHREIBUNG | DESCRIPTION |
|--|--|
| Produktbeschreibung lösemittelhaltige 1K-Grundierung auf Basis Polymerisatharz | Product Description 1 pack solvent containing primer based on polymerisate resin |
| Anwendungsgebiet Ausgezeichnete Haftung auf Eisen, Zink, VA- und Normalstahl, Aluminium, sonstigen NE-Metall- untergründen und Kunststoffuntergründen (PVC/ABS), sehr schnell trocknend, schnell überlackierbar mit konventionellen und wasserverdünnbaren 1K und 2K - Lacken oder Einbrennlacken bis 140° C Einbrenntemperatur. | Typical Uses Excellent adhesion on iron, zinc, VA- and normal steel, aluminum, other non-ferrous metal substrates and synthetic materials (PVC/ABS) , fast drying and recoatable with conventional and water dilutable single and two components coatings or baking enamels up to 140° C baking temperature. |
| Geeignete Untergründe Stahl, Zink, NE-Metalle, Gussstahl, Kunststoff (PVC/ABS) | Suitable Substrates steel, zinc, non ferrous metals, cast iron, synthetic material (PVC/ABS) |
| Eigenschaften Temperaturbeständig bis 100°C (trocken), silikonfrei | Properties Temperature resistant up to 100°C (dry), silicone free |
| Farbtöne 9005 schwarz, 8012 rotbraun, 9010 weiß, 7009 graugrün, 7001 silbergrau | Colors 9005 black, 8012 red-brown, 9010 white, 7009 grey-green, 7001 silver-grey |
| Glanz Matt | Gloss Matt |
| TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA |
| Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton grau (RAL 9010). Für andere Farbtöne können sie abweichen. | All given data refer to the color white (RAL 9010). Other colors can differ. |
| Festkörpergehalt / Solids of Weight | ~ 33% |
| Festkörpervolumen / Solids of Volume | ~ 19% |
| Dichte / Density | ~ 1,1 g/ml |
| Theoretische Ergiebigkeit bei 35 µm TSD / Theoretical Consumption at 35 µm DFT Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer. | ~ 200 g/m ² → 5 m ² /kg The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions. |
| Lieferviskosität bei 20°C / Viscosity as supplied at 20°C | ~ 40 - 50“ 4 mm Becher |
| Lagerung (10 – 30°C) In verschlossenen Originalgebinden 6 Monate bei trockener und kühler Lagerung. | Shelf life (10 – 30°C) 6 month in originally closed containers and dry and cool storing. |

WTD Universalprimer

| VERARBEITUNG | APPLICATION |
|--------------|-------------|
|--------------|-------------|

Untergrundvorbereitung

Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Stahluntergründe

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächen-vorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Verzinkte Untergründe

Die Verzinkung muss nach DIN EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.

Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

Aufrühren

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührgerät. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Verdünnung

110-601 Universalverdünnung schnell
110-611 Universalverdünnung schnell / aromatenfrei

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

25 - 50 µm

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5°C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Substrate Preparation

General

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; firmly bounded layers should be well sanded.

According to DIN EN ISO 12944-4 the surface to be coated must be prepared with the appropriate measures for the lacquering.

Steel

Sand blasting to Sa 2^{1/2} according to DIN EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.

Galvanized Surfaces

For the following coating with duplex-systems, the galvanizing must be carried out according to DIN EN ISO 1461.

Aluminium

Clean thoroughly, remove impurities according to DIN EN ISO 12944-4, sand or sweep.

Stirring

Stir material well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be collected.

Reducer – Thinner

110-601 Universal Thinner fast
110-611 Universal Thinner fast / aromatic free

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

25 - 50 µm

Application Conditions

Don't apply below +5°C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

| Applikation / Application | Düse / Nozzle | Druck / Pressure | Verdünnung / Thinner |
|--------------------------------------|----------------|------------------|----------------------|
| Streichen, Rollen / Brush, Roller | n.a. | n.a. | --- |
| Spritzen (Luft) / Spray (Air) | 1,1 – 1,8 mm | 3 – 5 bar | 5 - 10 % |
| Spritzen (Airless) / Spray (Airless) | 0,28 – 0,38 mm | 100 – 150 bar | 5 – 10 % |

WTD Universalprimer

| Lufttrocknung / Drying Time (Air) | TG1 Staubtrocken / Dust Dry | TG4 Griffest / Touch Dry | TG6 Überlackierbar / Recoatable | Durchgetrocknet / Dry Through | voll ausgehärtet / Fully cured |
|--|--|---|--|--|---|
| | 10 - 15 min | 20 – 25 min | 30 – 45 min | 1 - 2 h | 24 h |

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 35µm.

The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 35µm.

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft. / *These data is based on experience. As we do not have any influence on the processing, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Subject to alterations.*

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen. / *The data in this data sheet correspond to the today's conditions of our knowledge and should inform you about our products. They do not have thus the meaning to assure certain characteristics of the products or their suitability for a concrete targeted application. Likewise our employees only perform a noncommittal advisory assistance. Buyers and users have to measure therefore solely responsible the suitability of our products for the demands and the adherence to the processing guidelines under the dominant conditions themselves.*

Freigegeben durch: Duer