

# ADLER 2K-Epoxi-Grund zinkchromatfrei

**68304 f**

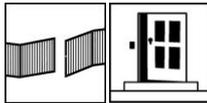
Lösemittelbasierter **Korrosionsschutzgrund** und **Haftvermittler** für **Industrie und Gewerbe**

## PRODUKTBESCHREIBUNG

### Allgemeines

- Lösemittelbasierter 2K-Grundlack auf Epoxidharzbasis für Innen und Außen. Ausgezeichnete Rostschutzwirkung auf Stahl, hervorragende Haftung auf Aluminium, Zink und NE-Metallen, gute Haftung auf verschiedenen beschichtungsfähigen Kunststoffen, Verfestigung des Untergrunds MDF

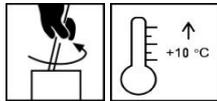
### Anwendungsgebiete



- Metallkonstruktionen aus Eisen, Stahl, Nichteisenmetalle mit Zink, Aluminium und Kupfer und Werkstoffe aus lackierfähigen, lösemittelbeständigen Kunststoffen, sowie Holz. Hochwertige MDF-Haustüren.

## VERARBEITUNG

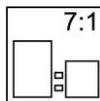
### Verarbeitungshinweise



**Das Verspritzen ist nur in Spritzkabinen erlaubt, die der VOC-Richtlinie unterliegen.**

- Bitte Produkt vor Gebrauch aufrühren.
- Eine Produkt-, Objekt- und Raumtemperatur von mindestens + 10 °C ist erforderlich.
- Die optimalen Verarbeitungsbedingungen liegen zwischen 10 - 25 °C bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von 40 – 80 %.

### Mischungsverhältnis

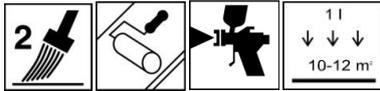


7 Teile 2K-Epoxi-Grund 68304 f  
1 Teil ADLER Epoxi-Härter 82313

### Topfzeit

1 Arbeitstag

**Auftragstechnik**



Auftragsverfahren	Streichen	Rollen	Becherpistole
Spritzdüse (Ø mm)	-	-	1,8 – 2
Spritzdruck (bar)	-	-	2 – 2,5
Verdünnung	ADLER Epoxi-Streichverdünnung 80389 ADLER Epoxi-Spritzverdünnung 80364		
Verdünnungszugabe in %	5 – 10 Streichen Rollen unverdünnt		ca. 20 – 25
Ergiebigkeit pro Auftrag (m²/l)	10 – 12		

Die Form, die Beschaffenheit und die Feuchtigkeit des Untergrundes beeinflussen den Verbrauch/die Ergiebigkeit. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

**Trockenzeiten**

(Raumtemperatur 20°C)



Überlackierbar	nach ca. 3 – 4 h
Schleifbar	nach ca. 12 h

Bei den genannten Zahlen handelt es sich um Richtwerte. Die Trocknung ist abhängig von Untergrund, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch und relativer Luftfeuchte.

Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden (zu schnelle Antrocknung).

**Reinigung Arbeitsgeräte**



Mit ADLER Epoxi-Streichverdünnung 80389 oder ADLER Epoxi-Spritzverdünnung 80364 oder ADLER Aceton-Waschmittel 95130.

**UNTERGRUND**

**Untergrundart**

Eisen und Stahl, NE-Metalle und beschichtungsfähige Kunststoffe, MDF-Platten

**Untergrundbeschaffenheit**

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fett, Wachs, Silikon, Harz etc. und frei von Holzstaub sein, sowie auf Eignung zur Beschichtung geprüft werden.

Bitte ÖNORM B 2230 Teil 3 beachten.

Siehe auch VOB, Teil C, DIN 18363, Absatz 3; Maler- und Lackierarbeiten.

Nicht tragfähige Beschichtungen sind grundrein zu entfernen.

**Untergrundvorbereitung****Eisen und Stahl**

Metallisch blank entrostet.

Fettige oder ölige Verunreinigungen gründlich mit ADLER Entfetter 80394 entfernen.

**Zink, Aluminium und andere NE-Metalle**

Mit Schleifvlies und ADLER Entfetter 80394 matt anschleifen.

**Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe**

Mit Schleifvlies und ADLER Entfetter 80394 matt anschleifen.

**MDF-Platten**

Mit Körnung 150 anschleifen und reinigen.

**Altanstriche**

Mit Körnung 120 anschleifen und reinigen. Nicht tragfähige, lose Anstriche entfernen.

Auf alten Kunstharzlacken ist die Anstrichverträglichkeit zu prüfen (Gefahr des „Hochziehens“).

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

**BESCHICHTUNGS-AUFBAU****Grundbeschichtung****Eisen und Stahl**

*Innenbereich:* 1 x ADLER 2K-Epoxi-Grund 68304 f

*Außenbereich:* 2 x ADLER 2K-Epoxi-Grund 68304 f

**Zink, Aluminium und andere NE-Metalle**

1 x ADLER 2K-Epoxi-Grund 68304 f

Eloxiertes Aluminium und Edelstahl sehr gut matt anschleifen und innerhalb 60 Minuten mit ADLER 2K-Epoxi-Grund 68304 f grundieren.

**Hart-PVC und beschichtungsfähige Kunststoffe**

1 x ADLER 2K-Epoxi-Grund 68304 f

Wegen der Vielzahl an Kunststoffen wird eine Haftungsprüfung empfohlen.

**MDF-Haustüren**

Fräsungen und Kanten mit ADLER 2K-Epoxi-Grund Weiß vorstreichen.

Zwischentrocknung: ca. 4 h

Ganzflächig überspritzen.

Zwischentrocknung: über Nacht

Glättschliff Körnung 240.

Bitte beachten Sie unsere „**Arbeitsrichtlinie für die Beschichtung von maßhaltigen und begrenzt maßhaltigen Bauteilen – Beschichtung von Haustüren und Garagentoren mit Aquawood Protor – Kapitel 2.4**“.

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

**Zwischenschliff**

Körnung 240

Schleifstaub entfernen.

**Zwischen- bzw. Schlussbeschichtung**

ADLER 2K-Epoxi-Grund 68304 f ist praktisch universell überlackierbar mit lösemittel- und wasserbasierten Zwischen- und Endbeschichtungen. Ausnahme Chlorkautschuk-Lacke, die aber praktisch nicht mehr verwendet werden (Schwimmbadanstriche, schwerer Korrosionsschutz).

**BESTELLHINWEISE**

**Gebindegrößen** 1 kg, 3,45 kg Doppeldose mit Härter

**Farbtöne** Hellgrau 68304  
Weiß 68316

**Zusatzprodukte** ADLER Epoxi-Härter 82313  
ADLER Epoxi-Streichverdünnung 80389  
ADLER Epoxi-Spritzverdünnung 80364  
ADLER Aceton-Waschmittel 95130.  
ADLER Entfetter 80394

**WEITERE HINWEISE****Haltbarkeit/Lagerung**

Mindestens 3 Jahre in original verschlossenen Gebinden.

Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen (über 30 °C) geschützt lagern.

**Technische Daten**

VOC-Gehalt EU-Grenzwert für ADLER 2K-Epoxi-Grund (Kat. A/h): 750 g/l (2010). ADLER 2K-Epoxi-Grund enthält maximal 580 g/l VOC.

**Produkt-Code für Farben und Lacke**

M-GP01

**Sicherheitstechnische Angaben**

Beachten Sie bitte das zugehörige Sicherheitsdatenblatt, die aktuelle Version kann im Internet unter [www.adler-lacke.com](http://www.adler-lacke.com) abgerufen werden.

Das Einatmen von Lackaerosolen bei Spritzapplikation muss generell vermieden werden; dies ist durch die fachgerechte Anwendung einer Atemschutzmaske (Kombinationsfilter A2/P2 – EN 141/EN 143) gewährleistet.