

**HAERALYT Aqua Schweissprimer KW02391**

Beschreibung: Wasserverdünnbare, 1-komponentige Fertigungsbeschichtung mit einem geringen Lösemittelgehalt, rascher Trocknung und früher Überlackierbarkeit. Die Beschichtung enthält aktive Korrosionsschutzpigmente. Es liegt eine Prüfung der Porenneigung beim Überschweissen von Fertigungsbeschichtungen auf Stahl nach Richtlinie DVS 0501 von der SLV Mannheim unter der Prüfungsnummer 2.5978, sowie ein Untersuchungsbericht über Gasspür- versuche beim Überschweissen der Fertigungsbeschichtung von der SLV Duisburg unter der Nr. 20046600036 vor.

Bindemittelbasis: Mischung spezieller Kunstharze

Empfohlene Anwendung: Schweissbare Fertigungsbeschichtung auf Stahl

Produktspezifische Daten

Farbton: rotbraun

Glanzgrad: matt

Lieferviskosität: 18 - 19 s im 4 mm DIN-Auslaufbecher

Festkörper: ca. 56 Gew-% nach DIN EN ISO 3251

Dichte: ca. 1,4 g/cm³ nach DIN EN ISO 2811-1

Lagerfähigkeit: 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde, Lagertemperatur zwischen 5 - 25 °C. Vor Frost schützen!

Verarbeitungsrichtlinien

Vorbereitung: gut aufrühren

Trägermaterial: gestrahlter Stahl

Untergrundvorbehandlung: Die zu beschichtenden Teile müssen trocken, tragfähig und frei von Staub, Fett, Öl, Walzhaut, Trennmittel und Korrosionsprodukten sein. Schadhafte, nicht tragfähige Altanstriche vollständig entfernen. Altbeschichtungen mit Nitroverdünnung abwaschen und anschleifen. Schlecht haftende Bereiche müssen vollständig entfernt werden. Das Anlegen einer Probestfläche wird empfohlen. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlen nach Reineitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944 Teil 4. Schweissperlen sind zu entfernen, Schweissnähte und scharfe Kanten sind zu glätten.

Applikation: Airless-Verfahren mit Mindestdruck 100 bar und Düsengrösse 0,38 - 0,52 mm.
Druckluft-Verfahren mit 4 - 6 bar und Düsengrösse 1,8 - 2,0 mm.
Streichen und Walzen: sollte nur zum Ausbessern angewandt werden.

Verarbeitungsviskosität: Applikationsfertige Lieferform

Verarbeitungstemperatur: mind. 10 °C (Lack und Substrat), die Untergrundtemperatur muss mind. 3 °C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen, max. 35 °C.

Verdünnung: VE-Wasser oder Leitungswasser mit einem Härtegrad von unter 20°dH

Empfohlener Lackaufbau: Geeignet sind je nach Anforderung HAERING Produkte auf Basis von wasserverdünnbaren Alkyd- und Acryl-Systemen, lösemittelhaltige KH und PVC AY-Systeme. Andere Lacksysteme sollten vor Einsatz geprüft werden. Für Unterwasserbelastungen nicht geeignet.

Theoretische Ergiebigkeit: ca. 13,5 m²/kg bei einer Trockenschichtstärke von 20 µm

Trocknung bei 20 µm TSD: bei 20 °C und 65 % rel. Luftfeuchtigkeit nach ca. 10 Minuten staubtrocken und nach 15 Minuten griffest. Forcierte Trocknung ist bis max. 80 °C möglich.

Überlackierbarkeit: nach der Trocknung von mind. 2 - 3 Stunden bei 20 °C (20 µm TSD) kann der Lack mit sich selbst oder einem passenden Decklack überlackiert werden.

Reinigung: gründlich mit Wasser spülen, anschliessend mit Universalverdünnung V004981 spülen

Sicherheitstechnische Angaben: siehe Sicherheitsdatenblatt

Besondere Hinweise: Vor einer Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden. Bitte die für Wasserlacke üblichen Richtlinien beachten. Wegen der Gefahr der Hautbildung ist das Lackgebinde bei Nichtgebrauch mit Folie bzw. mit etwas Wasser abzudecken.

Diese Information wurde nach dem neuesten Stand der Arbeitstechnik zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit für die allgemeine Gültigkeit der einzelnen Empfehlungen muss jedoch ausgeschlossen werden, da Anwendung und Verarbeitungsmethode ausserhalb unseres Einflusses liegen und die verschiedenartige Beschaffenheit der Untergründe jeweils eine Abstimmung nach fach- und handwerksgerechten Gesichtspunkten erfordert. Bei Neuauflage dieses Merkblattes verlieren die vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

**Haering GmbH · Mühlstraße 2-10 · 74199 Untergruppenbach-Unterheinriet
Tel: 07130/4702-0 · Fax: 07130/4702-10 · www.haering.de**