



Technisches Merkblatt

INDU-Primer-S Primer-2000-S

Art.-Nr. 2 06413

Grundierung/Haftvermittler für saugende Kontaktflächen

- sehr gute Haftung auf saugenden Untergründen
- sehr gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit, div. Lösemittel, Säuren und Basen
- 2-komponentig

Einsatzgebiete:

INDU-Primer-S wird eingesetzt als haftvermittelnder Voranstrich bei saugenden Kontaktflächen, z.B. Beton, Zementestrich und Granitpflaster, für die Dichtstoffe INDUFLEX-MS, INDUFLEX-PS und INDUFLEX-PU.

Technische Daten:

Basis:	2-komp. Epoxidharz
Farbe:	farblos, gelblich
Viskosität*:	streichfähig, wasserdünn
Dichte*:	ca. 1,0 g/cm³
Mischungsverhältnis:	100 : 30 Gew.-Teil
Verarbeitungstemperatur:	+5 °C bis +30 °C
Verarbeitungszeit*:	max. 3 Std.
Abluftzeit*:	mind. ca. 30 Min., max. 6 Std.

* bei +23 °C und 50 % rel. Luftfeuchtigkeit

Reinigung:	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 oder Aceton reinigen.
------------	--

Lieferform:	500 ml Gebinde Komponente A und Komponente B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis
Lagerung:	Frostfrei, kühl und trocken, 18 Monate im original ver- schlossenen Gebinde, ≥ +10 °C bis +25 °C, ange- brochene Gebinde umge- hend aufbrauchen.

Untergrund:

Die zu bearbeitenden Flächen müssen
• trocken, fest, tragfähig und griffig sein,
• frei sein von trennenden und haftungsmindernden
Substanzen, wie z.B. Staub, Schlempe, Fett,
Gummiabrieb, Anstrichreste u.ä.

Untergrundvorbereitungen sind unter Beachtung der DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff. auszuführen.

Verarbeitung:

Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Die B-Komponente wird zu der A-Komponente hinzugegeben. Es ist darauf zu achten, dass der Härter restlos aus seinem Behälter herausläuft. Beide Komponenten sind intensiv miteinander zu vermischen. Dabei ist wichtig, auch von den Seiten und vom Boden her aufzurühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt. Es wird solange gerührt, bis die Mischung homogen (schlierenfrei) ist. Die Materialtemperatur sollte beim Mischvorgang ca. +15 °C betragen. Das vermischt Material nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten! Die Masse ist in ein sauberes Gefäß umzutopfen und nochmals sorgfältig durchzurühren. Auf der mit dem Haftvermittler behandelten Oberfläche darf sich kein Feuchtigkeitsfilm durch Taupunktunterschreitung gebildet haben.

Applikationsverfahren/Verbrauch:

Nach der Vorbereitung des Fugenquerschnittes (siehe Techn. Merkblatt INDUFLEX-MS, INDUFLEX-PS und INDUFLEX-PU) werden die Fugenflanken mit dem INDU-Primer-S in einem Arbeitsgang mit einem Primerpinsel grundiert.

Materialverbrauch: 150 g/m²

Nach einer Mindestwartezeit von ca. 30 Min. kann der Fugenverguss mit INDUFLEX-MS, INDUFLEX-PS und INDUFLEX-PU durchgeführt werden.

INDU-Primer-S

Wichtige Hinweise:

- Das Material ist lösemittelhaltig. Beim Arbeiten in geschlossenen Räumen muss für gute Be- und Entlüftung gesorgt werden!
- Nicht zu behandelnde Flächen vor der Einwirkung von INDU-Primer-A schützen!
- SCHOMBURG-Produkte werden in der Regel in Arbeitspackungen, d.h. in aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnissen geliefert. Bei Lieferungen in Großgebinden müssen Teilmengen mittels Waage abgewogen werden. Die gefüllte Komponente immer gründlich aufrühren und erst dann mit der zweiten Komponente vermischen. Dies geschieht mit einem geeigneten Rührwerk, z. B. Polyplan/Ronden-Rührkorb oder gleichwertig. Um Mischfehler auszuschließen, wird in ein sauberes Gebinde umgetopft und erneut gemischt. Die Mischgeschwindigkeit sollte ca. 300 U/Min. betragen. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingerührt wird. Die Temperatur der Komponenten soll mindestens +15 °C betragen. Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- Die Haftung der einzelnen Schichten aufeinander kann durch Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigung zwischen den einzelnen Arbeitsgängen stark gestört werden. Beschichtungsarbeiten bedingen eine Untergrundtemperatur von mind. 3 °C über der Taupunktstemperatur.
- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen mit Flüssigkunstharzen bereits behandelte Flächen nach einem längeren Zeitraum erneut beschichtet werden, so ist die alte Oberfläche gut zu reinigen und gründlich anzuschleifen. Danach ist eine vollständige, porenfreie Neubeschichtung vorzunehmen.

- Oberflächen-Schutzsysteme müssen nach ihrer Applikation für ca. 4-6 Stunden vor Feuchtigkeit (z.B. Regen-, Tauwasser) geschützt werden. Feuchtigkeit bewirkt eine Weißfärbung und/oder eine Klebrigkeitsbildung der Oberfläche und kann zu Störungen bei der Aushärtung führen. Verfärbte und/oder klebrige Oberflächen sind, z.B. durch Schleifen oder Strahlen, abzutragen und erneut zu überarbeiten.
- Angegebene Verbrauchsmengen sind rechnerisch ermittelte Werte ohne Zuschläge für Oberflächenrauhigkeit und -saugfähigkeit, Niveaualausgleich und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen einen kalkulatorischen Sicherheitsaufschlag von 10 % auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung mit bzw. durch den Technischen Service der SCHOMBURG GmbH erfolgen.
- Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AVV 150106 entsorgt werden.

Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!