KORROSIONSSCHUTZ · EPOXID

Unepox Primer ZP 2K

Lösemittelhaltige Epoxid-Zinkphosphat-Grundierung für Stahl

FARBE
RAL 7047
Korrosionsschutzgrundierung

1,30 g/cm³	49 %	½–1 h	8 h	6 m²/kg
Dichte (Mischung)	Festkörper (Volumen)	Grifffest (20 °C)	Topfzeit (20 °C)	bei 80 µm TSD

Produktbeschreibung

UNEPOX PRIMER ZP 2K ist eine zweikomponentige, polyamidgehärtete Dickschicht-Grundierung aus Epoxid-Zinkphosphat. Sie ist eine Universalgrundierung in Korrosionsschutzsystemen für Stahl und mit Alkyd-, Chlorkautschuk-, Epoxid- und PU-Systemen überarbeitbar.

Haupteigenschaften

- Universelle Epoxid-Grundierung in Korrosionsschutzsystemen für Stahl
- Gute Haftung auf Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium
- Gute Haftung auf NE-Metallen
- Geeignet auf nassgestrahlten Untergründen für kurz- bis mittelfristigen Schutz während Lagerung und Bauphase

Vorteile

- Härtet bis +5 °C aus
- Lange Topfzeit
- Gute Wasser- und Korrosionsbeständigkeit
- Überarbeitbar mit Alkyd, CR, Epoxid und PU
- Dickschichtfilm
- Airless, Druckluft, Pinsel oder Rolle

Position im System

Deckschicht
Alkyd · Chlorkautschuk · Epoxid · PU

Korrosionsschutzgrundierung — DIESES PRODUKT
UNEPOX PRIMER ZP 2K · 80 µm TSD

Untergrund
Stahl Sa 2½ / St 3 · verzinkter Stahl · Aluminium

Korrosionsschutzsysteme

Epoxid-Grundierung für Stahl und NE-Metalle

ISO Sa 2½ · St 3
Empfohlene Oberflächenvorbereitung

unica | Boytem
BOYTEM BOYA VE KİMYA SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
Werk: Gümüşova OSB 1. Sk. No:4 İç Kapı No:1 Gümüşova / Düzce – TÜRKİYE
T +90 216 304 03 05 · F +90 216 304 12 15
unicaboya.com · info@unicaboya.com

Technische Daten (bei +20 °C)

Farbton	**RAL 7047**	Überarbeitbar nach	**mind. 24 h – max. 48 h**
Dichte (Mischung, 20 °C)	**ca. 1,30 g/cm³**	Durchhärtung	**7 Tage**
Festkörper (Volumen)	**ca. 49 %**	Topfzeit (20 °C)	**8 h**
Viskosität	**312 cP**	Mischungsverhältnis (Gewicht)	**5 Stamm : 1 Härter**
Grifffest (20 °C)	**½–1 h**	Ergiebigkeit	**6 m²/kg bei 80 µm TSD**
Aushärtezeit	**24–36 h**	Lagerfähigkeit	**12 Monate**

Verarbeitung

01

Untergrundvorbehandlung

Eintauchbelastung: Stahl gestrahlt nach ISO Sa 2½. Atmosphärisch: vorzugsweise Sa 2½ oder St 3. Verzinkten Stahl von Fett, Salzen und Verunreinigungen säubern.

02

Mischen

Stammkomponente und Härter 5 : 1 nach Gewicht mischen; Mischung über +10 °C. Verdünnung erst nach dem Mischen zugeben.

03

Verarbeitung

Airless oder Druckluft: 0–20 % **Verdünnung UP-002**. Pinsel oder Rolle: 0–10 %. Zu viel Lösemittel führt zu Läuferbildung.

04

Überarbeitung

Überarbeiten nach mind. 24 h, max. 48 h bei 20 °C. Durchhärtung nach 7 Tagen.

Mischungsverhältnis (Gewicht)

5 Teile | **1 Teil**

- **5 Teile** — Stammkomponente – Epoxidharz
- **1 Teil** — Härter – Polyamid

Gebinde: 3,25 kg Stammkomponente + 0,65 kg Härter.

Verarbeitungsbedingungen
über +5 °C
Oberflächentemperatur mind. 3 °C über Taupunkt; Mischung über +10 °C.

Ergiebigkeit
6 m²/kg
Theoretisch, bei 80 µm mittlerer Trockenschichtdicke.

Topfzeit
8 h
Bei +20 °C.

Wichtig: Verdünnung erst nach dem Mischen von Stammkomponente und Härter zugeben – zu viel Lösemittel führt zu Läuferbildung.

unica | Boytem
BOYTEM BOYA VE KİMYA SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
Werk: Gümüşova OSB 1. Sk. No:4 İç Kapı No:1 Gümüşova / Düzce – TÜRKİYE
T +90 216 304 03 05 · F +90 216 304 12 15
unicaboya.com · info@unicaboya.com

Hinweise

- Airless-Spritzen: **Verdünnung UP-002**, 0–20 % je nach Schichtdicke und Bedingungen.
- Druckluftspritzen: **Verdünnung UP-002**, 0–20 %.
- Pinsel oder Rolle: **Verdünnung UP-002**, 0–10 %.
- Oberflächentemperatur über +5 °C und mind. 3 °C über Taupunkt.

Gebinde

- 3,25 kg Stammkomponente + 0,65 kg Härter in Dosen

Lagerung

- In verschlossenen Gebinden in trockenen Innenräumen bei +14…+35 °C lagern.
- Lagerfähigkeit: 12 Monate ab Herstellung, kühl und trocken.

Sicherheit

- Komponente A enthält Epoxidharz, Komponente B Alkaliamid – Sensibilisierung der Haut möglich.
- Für ausreichende Belüftung sorgen, besonders beim Erwärmen oder Spritzen.
- Schutzkleidung, Schutzbrille, Maske und Handschuhe tragen; Augen- und Hautkontakt vermeiden.
- Gebinde geschlossen halten; Hände und Geräte nach Gebrauch reinigen.

Reinigung

- Reinigungsmittel: Verdünnung UP-002.

RECHTLICHER HINWEIS

Die Angaben in diesem Technischen Merkblatt beruhen nach unserem besten Wissen auf zutreffenden und genauen Informationen und dienen als Leitfaden für anerkannte Verarbeitungspraktiken. Da Ausführungsqualität, Witterung, Baustellenbedingungen, eingesetzte Geräte und sonstige ergebnisbeeinflussende Faktoren außerhalb unseres Einflussbereichs liegen, übernimmt UNICA für dieses Material keinerlei ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung und ermächtigt auch keine Vertreter oder Beauftragten zur Abgabe einer solchen. UNICA gewährleistet ausschließlich, dass das Material den Produktspezifikationen entspricht; jegliche Haftung gegenüber dem Käufer oder Anwender dieses Produkts ist auf den Wiederbeschaffungswert des Produkts beschränkt. UNICA haftet in keinem Fall für Personen-, Sach- oder Vermögensschäden, gleich ob unmittelbare oder mittelbare Schäden, Neben- oder Folgeschäden, und gleich aus welchem Rechtsgrund, die im Zusammenhang mit dem Material oder den ausgeführten Arbeiten entstehen. UNICA haftet in keiner Weise für Mängel, Abweichungen oder Zustandsänderungen des Untergrunds, auf den die Produkte aufgebracht werden.