

G5510

DREISODUR-2K-EP-ZP-GRUND

für die Grundbeschichtung von Aluminium-, und Stahlbauteilen

GEALAN Fenster-Systeme GmbH – Hofer Straße 80 – 95145 Oberkotzau.
GEALAN-acrylcolor®

1. Produktbeschreibung

- hochwertige Korrosionsschutzgrundierung auf Epoxibasis
- enthält Zinkphosphat als Korrosionsschutzpigment
- für Aluminium
- sehr gute Hafteigenschaften
- hohe mechanische Beständigkeit

2. Anwendungsbereiche

- Haustürfüllungen aus Aluminium,
- Fensterbänke aus Aluminium
- Tor- und Zaunanlagen
- Diverse Bauteile

Aufbauempfehlung:

1. Schicht	DREISODUR-2K-EP-ZP-GRUND G5510	TFD 50 µm
2. Schicht	DREISODUR-2K-AC-LACK SERIE 38	TFD 50 µm

3. Untergrund

Geeignete Untergründe: Aluminium sowie Stahl und verzinkter Stahl

Oberflächenvorbereitung:

Aluminium:

Der Aluminiumuntergrund muß rost-, staub- und fettfrei sein. Optimal ist leichtes Strahlen (Sweepen). Ist dieses nicht möglich, muss der Untergrund mittels DREISOL-ALU-CLEANER V4181 gereinigt werden. Anschließend sollte der Untergrund leicht angeraut werden. Dieses kann durch Scotcher oder Schleifen mit feinem Schleifpapier erfolgen.

Wichtig ist die Einhaltung der Reihenfolge: erst Reinigen wie angegeben, danach kann das Anrauen erfolgen. Im umgekehrten Fall besteht die Gefahr, dass vorhandene Fette durch das Schleifen in die Oberfläche eingearbeitet werden und die gute Haftungseigenschaften von DREISODUR-2K-EP-ZP-GRUND G5510 beeinträchtigen.

4. Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis: mit DREISODUR-HÄRTER H0600
6 : 1 nach Gewicht
4,2: 1 nach Volumen

Mischen: die Stammkomponente vor Gebrauch gut umrühren, dann den Härter zugeben und - möglichst mit einem elektrischen Rührer - gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden. Erst danach Spritzviskosität einstellen.

Einstellverdünnung: DREISOL-EP-VERDÜNNUNG V5100

Luft- und Untergrundtemperatur: optimal bei +15 bis +25 °C, nicht unter +5 °C

Materialtemperatur bei Verarbeitung: mindestens +8 °C

Objekttemperatur bei Verarbeitung: mindestens 3 °C über dem Taupunkt

Topfzeit: 12 - 16 Stunden (temperaturabhängig)

Auftragsverfahren / Verarbeitungviskosität (DIN 53211 / 4 mm / 23 °C)

Auftrags-Verfahren	Verarbeitungs-viskosität	Verdünnungs-zugabe	Spritzdruck (bar)	Düse (mm)
Airless	unverdünnt	./.	90 - 100	0,28 - 0,33
Airmix	unverdünnt	./.	70 - 80	0,28 - 0,33
Hochdruck	30 - 40 sek.	1 - 5 %	3 - 4	1,5 - 1,8
Niederdruck (HVLP)	30 - 40 sek.	1 - 5 %	2 - 3	1,5 - 1,8

Spez. Widerstand (nach Härterzugabe): 300 bis 500 kOhm

Empfohlene Trockenfilmdicke: 50 µm

5. Trocknung

Lufttrocknung: bei +20 °C Raumtemperatur und einer Trockenfilmdicke von 50 µm

Trockengrad 1 (staubtrocken)	20 - 25 Minuten
Trockengrad 3 (klebefrei)	40 - 45 Minuten
Trockengrad 4 (griffest)	3 - 4 Stunden
Trockengrad 6 (überlackierbar)	16 - 24 Stunden
Durchgetrocknet	24 - 48 Stunden
Voll belastbar	3 - 4 Tage

Vor dem Aufbringen der nachfolgenden Schicht sollte die Durchttrocknung geprüft werden (Geruch nach Lösemitteln).

Bei mehr als 4 Wochen bis zum Auftragen der nachfolgenden Schicht, empfehlen wir das Anschleifen.

Forcierte Trocknung: Ablüftzeit: ca. 20 Minuten
Ofentemperatur: 80 °C
Trocknungszeit: ca. 30 Minuten (bei 80 °C)

6. Technische Daten

Grundstoffbasis:	Epoxidharz
Temperaturbeständigkeit:	bis +120 °C (bei Luftfeuchte von 0 - 40%)
Glanzgrad:	matt
Lieferviskosität:	thixotrop (Haake E100/ 8 - 15 EH)
Anmerkung:	nachstehenden Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
Dichte:	1,39 - 1,42 g/cm ³
Festkörpermasse: Festkörpervolumen:	ca. 69 - 72 % nach Gewicht ca. 50 - 54 %
VOC-Gehalt:	395 - 418 g/L
theoretische Ergiebigkeit: (in Lieferform, ohne Applikationsverlust)	7,3 - 7,8 m ² /Kg bei 50 µm TFD
theoretischer Verbrauch: (in Lieferform, ohne Applikationsverlust)	130 - 140 g/m ² bei 50 µm TFD der tatsächliche Verbrauch richtet sich nach dem Wirkungsgrad des Spritzverfahrens und Form und Größe der zu beschichtenden Werkstoffe
Lagerstabilität:	mindestens 24 Monate bei trockener und kühler, jedoch frostfreier Lagerung in nicht geöffnetem Originalgebinde; Härter 6 Monate
Sicherheitstechnische Daten:	siehe Sicherheitsdatenblatt

Mitgeltende Normen

DIN 8201	Teil 1 bis 10 Strahlmittel
DIN 18364 Teil C	VOB; Korrosionsschutzarbeiten an Stahl- und Aluminiumbauten
DIN 53210	Bezeichnung des Rostgrads von Anstrichen u.a. Beschichtungen
DIN EN ISO 12944	Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungen und Überzüge
Teil 1 bis 8	
DIN 55928 Teil 9	Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungen und Überzüge
DIN 55950	Anstrichstoffe u.a. Beschichtungsstoffe
TL 918300	technische Lieferbedingungen für Anstrichstoffe der Deutschen Bundesbahn

7. Lieferformen

Farbton	kieselgrau, ca. RAL 7032
Artikelnummer:	G5510 - 7032
Verpackung:	9-Kg-Weißblecheimer (Stammlack) 1,5-Kg-Kanister (Härter) 3,0-Kg-Weißblecheimer (Stammlack) 0,5-Kg-Kanne(Härter)

Stand von 45/2023

Anmerkung:

Die Empfehlungen für die Verwendung des vorgenannten Produktes werden nach besten Kenntnissen und Informationen unverbindlich gegeben. Die Angaben und Daten stellen keine zugesicherte Eigenschaft im rechtlichen Sinne dar. Unsere allgemeinen Hinweise befreien den Verarbeiter nicht von der Verpflichtung, die von uns gelieferten Produkte auf Eignung für die vorgesehenen Verfahren und Einsatzzwecke zu prüfen. Jeder Verbraucher haftet selbst für die Einhaltung der einschlägigen gesetzlichen Vorschriften sowie für die Beachtung bestehender Schutzrechte.

In keinem Fall übernehmen wir die Haftung für Schäden, die sich aus der unsachgemäßen Verwendung dieses Produktes ergeben. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Das Produkt ist ausschließlich für den professionellen Gebrauch bestimmt.

Dreisol GmbH & Co. KG
Industriestr. 4, D-32361 Pr. Oldendorf-Bad Holzhausen
Fon: +49 (0)5742-9300-0 Fax: +49 (0)5742-9300-49
E-Mail: mail@dreisol.de - <http://www.dreisol.de>

D-2K-EP-ZP-GRUND G5510 ALUMINIUMBAUELEMENTE

