

PRODUKTINFORMATION

Primersystem PRIMER PR 500-1 / PRIMER S 500-2

Anwendungsgebiete

Der **PRIMER PR 500-1** dient ausschließlich zur Vorbehandlung von Metalloberflächen und ist in Kombination mit dem **PRIMER S 500-2** anwendbar. Das Zweischichtprimersystem **PRIMER PR 500-1 / PRIMER S 500-2** wird für Gummi-Metallverklebungen eingesetzt:

- a) für WeichgummiAuskleidungen mit **CHEMOLINE 4 A**, **CHEMOLINE 4 B**, **CHEMOLINE 5 B**, **CHEMOLINE 13** sowie **CHEMOLINE 61** in Kombination mit dem **CEMENT TC 5000**
- b) für WeichgummiAuskleidungen mit **REMACLAVE 60**, **REMACLAVE 60 iso**, sowie **CHEMOLINE 55** in Kombination mit der Haftlösung **REMACLAVE SOLUTION** oder **HAFTLÖSUNG 33361**.

Eine optimale Haftung von WeichgummiAuskleidungen an Stahl wird nach einer Temperung mittels Heißluft bzw. Heißwasser, Dampf oder alternativ nach Vulkanisation in einem Autoklaven erzielt.

Produktvorteile PRIMER PR 500-1 / PRIMER S 500-2

- gute Streichfähigkeit
- große Ergiebigkeit
- ausgezeichnete Gummi-Metallverbindung
- gute Temperaturwechselfestigkeit
- hohe Temperaturstabilität

Lagerfähigkeit

1 Jahr bei Lagerung in geschlossenen Originalgebinden unter Lagerbedingungen gemäß DIN 7716.

Produktbeschreibung PRIMER PR 500-1

Polymerbasis:	Polymer-Zubereitung
Lösungsmittel:	MIBK / Xylol
Farbe:	grau
Spez. Gewicht:	0,90 g/cm ³
Gefahrenklasse:	Leichtentzündlich, Gesundheitsschädlich
Materialverbrauch:	ca. 150 g/m ²
Anzahl Einstriche:	1 Einstrich auf Metall
Ablüßzeit pro Einstrich:	mind. 1 Stunde *

Produktbeschreibung PRIMER S 500-2

Polymerbasis:	Polymer-Zubereitung
Lösungsmittel:	Xylol
Farbe:	schwarz
Spez. Gewicht:	1,00 g/cm ³
Gefahrenklasse:	Entzündlich, Gesundheitsschädlich
Materialverbrauch:	150 g/m ²
Anzahl Einstriche:	1 Einstrich auf dem mit PRIMER PR 500-1 vorbehandelten Metall
Abluftzeit pro Einstrich:	mind. 1 Stunde *

* Die Abluftzeiten bzw. Ruhezeiten hängen naturgemäß immer von Klima und Umwelteinflüssen wie z.B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Belüftung etc. ab. Die angegebenen Zeiten sind daher nur als generelle Richtlinien zu betrachten; die ideale Zeit muss vor Ort unter Berücksichtigung der jeweiligen klimatischen Bedingungen ermittelt werden.

Vorbereitung

PRIMER PR 500-1 und **PRIMER S 500-2** müssen vor Verarbeitung gut aufgerührt werden.

Grenzwerte bei der Verarbeitung

Verarbeitungs-Temperaturbereich:	+10 °C bis + 35 °C
Maximale relative Feuchte beim 1. Anstrich auf Stahl:	60 %
Maximale relative Feuchte bei den Folgeanstrichen:	80 %

Lieferform

Produktbezeichnung	Gebinde	Artikel-Nr.
PRIMER PR 500-1	0,75 kg	525 2303
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334
PRIMER S 500-2	0,75 kg	525 2310
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358

Dieses Merkblatt soll Sie beraten. Die Angaben beruhen auf eingehenden Untersuchungen, jedoch kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Da wir um eine ständige Weiterentwicklung unserer Produkte bemüht sind, empfiehlt es sich, den Index und das Datum dieses Merkblattes zu beachten und sich gegebenenfalls zu erkundigen, ob inzwischen Eigenschaften geändert wurden. Dieses Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Ausgaben. Bei Unklarheiten fordern Sie unseren Technischen Berater für eine Detailbesprechung an.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg
 Telefon: (0 34 91) 6 35 – 50, Telefax: (0 34 91) 6 35 – 5 52

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	PRIMER PR 500-1 / PRIMER S 500-2	INDEX J vom 15.09.2008
Seite: 2/2	Produktinformation	ersetzt Ausgabe: 31.01.2008