

## PRODUKTINFORMATION

### Primersystem PRIMER HG 1 / PRIMER HG 2

#### Anwendungsgebiete

Das Zweischichtprimersystem **PRIMER HG 1 / PRIMER HG 2** wird zur Vorbehandlung von Metalloberflächen für TIP TOP Hartgummi- und Weichgummi-Metallverklebungen eingesetzt. Die Materialien **PRIMER HG 1** und **PRIMER HG 2** sind immer im System zu verarbeiten.

Das Primersystem **PRIMER HG 1** und **PRIMER HG 2** ist für TIP TOP Hartgummi- und Weichgummi-Metallverklebungen anwendbar und wird in Kombination mit der **HAFTLÖSUNG SH-3A** bei Vulkanisation im Autoklaven in Dampf- oder Heißwasservulkanisation angewandt. Eine Vulkanisation in einem Heißluftautoklaven kann ebenfalls problemlos durchgeführt werden.

Bei verschiedenen Weichgummierungswerkstoffen wie z. B. **CHEMOLINE 8**, **CHEMOLINE RT** und **CHEMOLINE 14** werden mit dem **PRIMER HG1 / PRIMER HG2** in Kombination mit dem jeweiligen Klebstoff verarbeitet.

Nähere Angaben zu der Verwendung von **PRIMER HG 1** und **PRIMER HG 2** sind den jeweiligen Produktinformationen der einzelnen Gummierungswerkstoffe zu entnehmen.

Außerdem wird dieses Zweischichtprimersystem bei der Hartgummierung von Edelstahl oder Gusseisen sowie bei Spezialanwendungen eingesetzt.

**PRIMER HG 1** und **PRIMER HG 2** können bei Bedarf als Ersatz für das TIP TOP Zweischichtprimersystem **PRIMER PR 500-1 / PRIMER S 500-2** verwendet werden.

Umgekehrt können aber **PRIMER PR 500-1 / PRIMER S 500-2** nicht als Ersatz für das System **PRIMER HG 1 / PRIMER HG 2** dienen.

#### Produktvorteile PRIMER HG 1 / PRIMER HG 2

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

### **Produktbeschreibung PRIMER HG 1**

Polymerbasis:	Polymer-Zubereitung
Lösungsmittel:	MIBK / Xylol
Farbe:	grau
Spez. Gewicht:	0,92 – 0,94 g/cm <sup>3</sup>
Materialverbrauch:	ca. 150 g/m <sup>2</sup>
Anzahl Einstriche:	1 Einstrich auf Metall
Ablüftzeit pro Einstrich:	mind. 1 Stunde *
Gefahrenbezeichnung:	Leichtentzündlich, Gesundheitsschädlich

### **Produktbeschreibung PRIMER HG 2**

Polymerbasis:	Polymer-Zubereitung
Lösungsmittel:	Xylol (brennbar)
Farbe:	schwarz
Spez. Gewicht:	0,93 – 0,97 g/cm <sup>3</sup>
Materialverbrauch:	ca. 150 g/m <sup>2</sup>
Anzahl Einstriche:	1 Einstrich auf dem mit <b>PRIMER HG 1</b> vorbehandelten Metall
Ablüftzeit pro Einstrich:	mind. 1 Stunde *
Gefahrenbezeichnung:	Entzündlich, Gesundheitsschädlich

\* Die Ablüftzeiten 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 HG 1** und **PRIMER HG 2** müssen vor der 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 %
Mindesttaupunktabstand:	≥ 3 K

### **Lagerfähigkeit**

**PRIMER HG 1** und **PRIMER HG 2** können bis zu 1 Jahr bei Lagerung in geschlossenen Originalgebinden ohne Qualitätseinbußen gelagert werden. Es ist die DIN 7716 zu beachten.

## Lieferform

Produktbezeichnung	Gebinde	Artikel-Nr.
<i>PRIMER HG 1</i>	0,75 kg	525 2949
<i>PRIMER HG 1</i>	9 kg	525 2956
<i>PRIMER HG 1</i>	23 kg	525 2963
<i>PRIMER HG 2</i>	0,75 kg	525 2970
<i>PRIMER HG 2</i>	9 kg	525 2987
<i>PRIMER HG 2</i>	25 kg	525 2994

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