REESA®
Macht Farbe zum Erlebnis. Seit 1888.

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA 2K-PVB-Schweißprimer 3P150

REESA PVB-Härter 7P150

nach DVS - Richtlinie 0501 und MAK-Wert geprüft

Produkteigenschaft

REESA 2K-PVB-Schweißprimer 3P150 ist ein geprüfter, schweißbarer 2-Kmp.-Shopprimer auf Polyvinylbutyral-Epoxidharzbasis für die Innen- und Außenanwendung mit blei- und chromatfreier Pigmentierung. Das flüssige Material ist sehr schnell trocknend und bildet bei sachgemäßem Auftrag einen geschlossenen Beschichtungsfilm, der die zulässige Porenzahl deutlich unterschreitet. Die aufgetragene, ausgehärtete Schicht ist hart, stoß- und schlagfest und von außerordentlicher Haftung. Das Produkt ist mit allen bekannten Verfahren schweißfähig, beeinträchtigt nicht beim Brennschneiden, ist spritznebelarm und mit allen gebräuchlichen Anstrichsystemen überarbeitbar.

Anwendungsgebiet

REESA 2K-PVB-Schweißprimer 3P150 dient als universell beschichtbare Erst-Grundierung auf Stahlflächen, an denen noch Schweißarbeiten auszuführen sind. Objekte sind vorzugsweise Halbfabrikate wie z. B. Platten oder Bänder, Träger, Segmentbauteile und jegliche Art von Stahlbaukonstruktionen.

Hinweise: Verunreinigte Primerflächen müssen vor weiteren Anstrichen durch Abwaschen oder Sandsweepen gereinigt werden.

Schweißnähte und / oder mechanisch beschädigte Stellen sind nachzubessern, vorher sind Schweißnahtbereiche mit der Drahtbürste oder durch Sandstrahlen vorzubereiten.

Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=40 µm (bzw. nach Kundenvorschrift)	DIN EN ISO 12944
	Manuell entrosten	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA–SYSTEMVORSCHLAG

				Trocken-filmdicke
Grundbeschichtung		**REESA 2K-PVB-Schweißprimer**	3P150	10 - 30 µm
Zwischenbeschichtung		div. **REESA Industrie-Grundierungen***		80 µm
Zwischentrocknung für mind. 16 Std.				
Deckbeschichtung		alle **REESA Industrie-Lacke**		ca. 60 - 80 µm

***ggf. anwendungstechnische Beratung anfordern.

Trocknungszeit: Bei 3- oder Mehrschichtaufbauten muss nach Applikation der Zwischenbeschichtung zwingend vor Auftrag der Deckbeschichtung immer eine Trocknungszeit von mindestens 16 Std. eingehalten werden.

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
100 : 1	**100 : 1**	7P150

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs-druck	Viskosität (DIN-Becher)
Airmix-Applikation	unverdünnt	abh. von Anlagenart + Spritzgeschwindigkeit		unverdünnt
Druckluft-Applikation	unverdünnt	abh. von Anlagenart + Spritzgeschwindigkeit		unverdünnt

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Das Produkt nicht unter +5 °C und bei max. +25 °C sowie 30 – 70 % rel. Luftfeuchte (Luft, Material) verarbeiten.

Mit allen bekannten Verfahren spritzbar, speziell auch auf automatischen Konservierungsanlagen.

Vorwärmung des Stahls: Bei Automatik-Anlagen und höchster Durchlaufzeit + 35 °C - 45 °C Stahltemperatur.
Durchlaufgeschwindigkeit: 0,5 - 8 m / Min. je nach Anlage oder Beschichtungsobjekt

Überwachung von Schichtdicke u. Porendichte: Mit Kontrollblech (ohne Strahlung) u. Glasplatte nach der Strahlkabine.

Verdünnungen:

Standardverdünnung	**REESA Spezial-Verdünnung**	**8V003**
Reinigungsverdünnung	**REESA Spezial-Verdünnung**	**8V003**

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Physikalische Parameter:

Verbrauch	(theoretisch) ca. 226 g/m²	(praktisch) verlustabhängig
VOC	ca. 728 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
Dichte	ca. 1,0 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Lieferviskosität	20 +/- 3 Sek.	4 mm - DIN-Becher
Glanzgrad	matt	
Gewichtsfestkörper	ca. 23,6 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
Volumenfestkörper	ca. 11,6 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Trockenfilmdicke	25 µm (Nassfilm 140 µm)	
Lagerung	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebinde bei 5 - 30 °C.	

Trocknungsparameter:

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	**Härter 7P150**	
Topfzeit	ca. 3 – 4 Wochen	
Staubtrocken	ca. 1 – 3 Min.	
Grifffest	ca. 4 – 8 Min.	
Grifffest	ca. 30 – 60 Sek.	bei vorgewärmtem Blech
Überarbeitbar	ca. 1 Std.	

Beständigkeit/Prüfzeugnisse:

Nach DVS-Richtlinie 0501 und bzgl. MAK-Werten geprüft.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Suding & Soeken garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Suding & Soeken übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltanforderungen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage www.reesa.de zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.

Suding & Soeken GmbH & Co. KG · Lack- und Farbenfabrik seit 1888 · Funkschneise 8 · 28309 Bremen · Deutschland
TeleFon: +49 (0) 421 41 00 2-0 · TeleFax: +49 (0) 421 45 13 75 · E-Mail: industrie@reesa.de · Internet: www.reesa.de