

**S24080 SOTTOFONDO 912**

							
1000 ml 400 ml 100-250 ml (5+2+1)	Ford Becher 4 22-25"	Ø 1,5-1,9 mm 3,5-4 Atm HVLV: 2-2,5 Atm Gänge: 2-3	20-30 Min. bei 20°C	80-100µ	12 Std bei 20°C	P 280 P 360	6,3 m <sup>2</sup> /L bei 90 µ Trockenschicht- dicke

**Beschreibung**

2K Zwischengrund für T/T-Verfahren, formuliert mit Polyesterharz. Geeignet als Zwischengrund vor der Decklackierung des Yachting-Bereiches, um Oberflächen mit unterschiedlicher Absorptionsstufe zu isolieren und aufzufüllen. Geeignet auch als Isoliergrund von Epoxy-Primern vor der Decklackierung über der Wasserlinie.

**Farbe**

Weiß

**Eigenschaften**

- Optimale Haftung
- Hohes Deckvermögen
- Gutes Füllvermögen

Spezifisches Gewicht (Teil A): 1,65 ± 0,05 g/ml  
Spezifisches Gewicht (Teil B): 1,05 ± 0,05 g/ml

**Oberflächenvorbereitung**

**Alte wärmehärtende Lackierungen** (die Beständigkeit durch PU-Lösemittel-Test überprüfen)

Trockenschleifen mit Korn P 240-280

**Epoxy-Primer**

Trockenschleifen mit Korn P 240-280

**Epoxy-Spachtel**

Trockenschleifen mit Korn P 180-220

## Verarbeitung

Streichen, Rollen, Airless oder Spritzen mit herkömmlicher oder HVLP-Pistole.

Applikationsbedingungen:

- Relative Feuchte < 80%
- Temperatur >10°C <35°C
- Oberflächentemperatur 5°C > Taupunkt

## Mischungsverhältnis

### Streichen oder Rollen

		Volumen	Gewicht
S24080	SOTTOFONDO 912.....A	1000 ml	1000 g
S24081	SOTTOFONDO 912 HARDENER.....B	400 ml	250 g
S70030	DILATANTE 371.....C	150-300 ml	50-100 g

### Spritzen oder Airless

		Volumen	Gewicht
S24080	SOTTOFONDO 912.....A	1000 ml	1000 g
S24081	SOTTOFONDO 912 HARDENER.....B	400 ml	250 g
S70060	DILUENTE 911.....C	250-350 ml	100-150 g

Spritzviskosität FB4: 22-25<sup>u</sup>

Topfzeit bei 20°C: 6 Std

Ø Düse herkömmlich und HVLP: 1,5-1,9 mm

Druck: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

Anzahl der Gänge: 2-3

Empfohlene Schichtdicke: 80-100µ trocken (Nr. 3 Spritzgänge von 60µ nass je Gang)

Abluftzeit zwischen den Gängen: 8 Stunden beim Rollen/Streichen, 20-30 Min. beim Spritzen bei 20°C

Theoretische Ausbeute Mix A+B: 6,3 m<sup>2</sup> pro 1L bei 90µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B+C: 5,4 m<sup>2</sup> pro 1L bei 90µ Schichtdicke

Festkörpergehalt Mix A+B - Volumen: 56,4%

Festkörpergehalt Mix A+B+C - Volumen: 49,0%

## Trocknung

	10°C	20°C	35°C
Schleifbar nach	24 Std	12 Std	6 Std
Überlackierbar nach	min. 1 Std max. 16 Std	min. 30 Min. max. 8 Std	min. 15 Min. max. 4 Std

## Überlackierbarkeit

Nach Trocknung und Schleifen ist der Zwischengrund mit Decklacken der **ISOFAN MARINE-GLASSTOP** Serie überlackierbar.

Um die korrekte Haftung sowie den korrekten Glanzgrad zu erzielen, den Zwischengrund wie folgt vorbereiten:

Uni-Decklackierung

Trockenschleifen mit Korn P280-320

Zweischichten-Effekt-Decklackierung

Trockenschleifen mit Korn P320-360

Zum Schleifen empfiehlt es sich Rotorbital-Schleifmaschinen mit entsprechenden Aufsaugsystemen einzusetzen. Im Fall von zusätzlichem Hand-Schleifen empfiehlt es sich feine Schleifpapiere einzusetzen.

Am Schluss des Schleifens mit Druckluft abstauben und mit SM00800 ISOFAN MARINE DEGREASER mittels sauberer Lappen entfetten.

Um die Lackaufbau-Haftung zu gewährleisten empfiehlt es sich, den Zwischengrund binnen 7 Tagen nach dem Schleifen zu überlackieren.

### TECHNISCHES MB NR. S143-D STAND 01/2013

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und stellen unser Wissen nach neuestem Stand dar. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft, noch können sie Anlaß zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle