






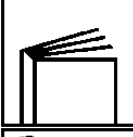



## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzübersicht:	EtchGard Primer II	
	<p>Siehe Untergrundvorbehandlung</p>	<p><b>Beschreibung:</b> Säurehaltiger Zweikomponenten Washprimer mit passivierenden Eigenschaften. Geeignet für die gängigsten Untergründe im Nutzfahrzeugsbereich. Mit hervorragenden Haftungs- und Korrosionsschutzeigenschaften besonders auf Stahl und Aluminium. Der Hauptanwendungsbereich für dieses Produkt ist die Reparatur- und Umlackierung von bestehenden Fahrzeugen und die Lackierung von neuen Nutzfahrzeugen und Anhängern.</p>
	<p>P180-280</p>	<p><b>Produkt und Zusätze:</b> EtchGard Primer II EtchGard II Activator Fast EtchGard II Activator Slow</p>
	<p>Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser</p>	<p><b>Rohstoffbasis:</b> EtchGard Primer II          Polyvinylbutyral EtchGard II Activatoren    Phosphorsäure</p>
	<p>1:1 EtchGard Primer II EtchGard II Activatoren</p>	<p><b>Geeignete Untergründe:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Stahl</li> <li>▪ Verzinkter Stahl</li> <li>▪ Edelstahl</li> <li>▪ Aluminium</li> <li>▪ Bestehende Lackschichten mit Ausnahme von thermoplastischen Acrylatlacken</li> <li>▪ Polyesterlaminat / Sperrholz</li> <li>▪ Polyesterspachtel</li> </ul>
	<p>1 Einzelschicht Fließbecher 1.4-1.8 mm Saugbecher 1.8 mm Druckkessel 0.8-1.1 mm</p>	<p><b>Untergrundvorbehandlung:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Stahl:</b> Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P180. Bei Bedarf sauber strahlen mit Sa 2,5 – 3</li> <li>▪ <b>Verzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium:</b> Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und aufrauen mit Scotch Brite Typ A (rot).</li> <li>▪ <b>Bestehende Lackschichten:</b> Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P280 oder nass schleifen mit P400.</li> <li>▪ <b>Polyesterlaminat / Sperrholz:</b> Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P280 oder aufrauen mit Scotch Brite Typ A (rot).</li> <li>▪ <b>Polyesterspachtel:</b> Entfetten mit GreaseBuster AS Degreaser und trocken schleifen mit P180 – P280</li> </ul>
	<p>30 Min. bei 15°C 15 Min. bei 20°C</p>	<p><b>Mischungsverhältnis nach Volumen:</b> EtchGard Primer II                    1 Teil EtchGard II Activator Fast / Slow    1 Teil</p>
	<p>Überlackierbar mit: SuperThane 2K HS Primer</p>	<p><b>Spritzviskosität:</b> 16-18 Sek. DIN 4 bei 20°C</p>
	<p>LESEN SIE VOR GEBRAUCH DAS TECHNISCHE DATENBLATT</p>	
	<p>Geeignete Schutzausrüstung tragen</p>	

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

		<p><b>Topfzeit:</b> Nach Anmischen der Komponenten, beträgt die Topfzeit 8 Stunden bei 20°C</p> <p>Beachte: Kunststoffgebinde verwenden.</p>																		
		<p><b>Spritzpistole und Arbeitsdruck:</b></p> <table border="0"> <tr> <td><b>Spritzpistole:</b></td> <td><b>Düsengröße:</b></td> <td><b>Arbeitsdruck *:</b></td> </tr> <tr> <td>Fließbecher :</td> <td>1.4-1.8 mm</td> <td>2-3 bar am Lufteinlass</td> </tr> <tr> <td>Fließbecher HVLP :</td> <td>1.5-1.9 mm</td> <td>max. 0.7 bar an der Luftkappe</td> </tr> <tr> <td>Saugbecher :</td> <td>1.8 mm</td> <td>2-3 bar am Lufteinlass</td> </tr> <tr> <td>Saugbecher HVLP :</td> <td>1.8-2.2 mm</td> <td>max. 0.7 bar an der Luftkappe</td> </tr> <tr> <td>Druckkessel :</td> <td>0.8-1.1 mm</td> <td>2-3 bar Zerstäubungsdruck und 0.8- 1.0 bar Materialdruck</td> </tr> </table> <p><b>Beachte:</b> *Für genauere Informationen Angaben des Spritzpistolenherstellers beachten</p>	<b>Spritzpistole:</b>	<b>Düsengröße:</b>	<b>Arbeitsdruck *:</b>	Fließbecher :	1.4-1.8 mm	2-3 bar am Lufteinlass	Fließbecher HVLP :	1.5-1.9 mm	max. 0.7 bar an der Luftkappe	Saugbecher :	1.8 mm	2-3 bar am Lufteinlass	Saugbecher HVLP :	1.8-2.2 mm	max. 0.7 bar an der Luftkappe	Druckkessel :	0.8-1.1 mm	2-3 bar Zerstäubungsdruck und 0.8- 1.0 bar Materialdruck
<b>Spritzpistole:</b>	<b>Düsengröße:</b>	<b>Arbeitsdruck *:</b>																		
Fließbecher :	1.4-1.8 mm	2-3 bar am Lufteinlass																		
Fließbecher HVLP :	1.5-1.9 mm	max. 0.7 bar an der Luftkappe																		
Saugbecher :	1.8 mm	2-3 bar am Lufteinlass																		
Saugbecher HVLP :	1.8-2.2 mm	max. 0.7 bar an der Luftkappe																		
Druckkessel :	0.8-1.1 mm	2-3 bar Zerstäubungsdruck und 0.8- 1.0 bar Materialdruck																		
		<p><b>Verarbeitung:</b> 3-Schicht-System (EtchGard Primer II – Grundierung/Füller – S2000 Topcoat) Siehe “Überlackierbar mit”</p> <p>Eine Einzelschicht Washprimer auftragen</p> <p>Beachte:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Untergrund muss vollständig trocken sein.</li> <li>2. EtchGard Primer II sollte nicht unter 30% und über 75% Luftfeuchtigkeit aufgetragen werden.</li> <li>3. EtchGard Primer II sollte nicht unter einer Temperatur von 15°C aufgetragen werden.</li> <li>4. Zu trockenes Lackieren vermeiden.</li> <li>5. EtchGard Primer II kann auch mit einem weichen Pinsel aufgetragen werden.</li> <li>6. EtchGard Primer II nicht mit Epoxidmaterialien, Basislacken oder Polyesterspachteln überlackieren.</li> <li>7. Im Falle von Abdichtungsarbeiten, Dichtmasse immer auf den Washprimer auftragen.</li> </ol>																		
		<table border="0"> <tr> <td><b>Schichtdicke:</b></td> <td><b>µm</b></td> </tr> <tr> <td>Pro Schicht</td> <td>5-8</td> </tr> </table>	<b>Schichtdicke:</b>	<b>µm</b>	Pro Schicht	5-8														
<b>Schichtdicke:</b>	<b>µm</b>																			
Pro Schicht	5-8																			
		<table border="0"> <tr> <td><b>Theoretische Ergiebigkeit:</b></td> <td><b>m<sup>2</sup>/Liter</b></td> </tr> <tr> <td>Spritzfertige Mischung bei 1 µm Trockenfilmdicke</td> <td>± 68</td> </tr> </table> <p><b>Beachte:</b> Der praktische Materialverbrauch ist abhängig von mehreren Faktoren, z.B. Form des Objekts, Struktur der Oberfläche, Applikationsmethode, Druck und Applikationsumstände.</p>	<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	<b>m<sup>2</sup>/Liter</b>	Spritzfertige Mischung bei 1 µm Trockenfilmdicke	± 68														
<b>Theoretische Ergiebigkeit:</b>	<b>m<sup>2</sup>/Liter</b>																			
Spritzfertige Mischung bei 1 µm Trockenfilmdicke	± 68																			
		<p><b>Reinigung der Arbeitsgeräte:</b> Konventioneller Guncleaner SuperThane 2K HS Thinner T5-Standard oder SuperThane 2K HS Thinner T7-Slow</p>																		

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

		<p><b>Überlackierbar nach:</b></p> <table> <tr> <td></td> <td><b>15°C</b></td> <td><b>20°C</b></td> </tr> <tr> <td>Hardener Fast</td> <td>30 Min.</td> <td>15 Min.</td> </tr> <tr> <td>Hardener Slow</td> <td>40 Min.</td> <td>20 Min.</td> </tr> </table>		<b>15°C</b>	<b>20°C</b>	Hardener Fast	30 Min.	15 Min.	Hardener Slow	40 Min.	20 Min.
	<b>15°C</b>	<b>20°C</b>									
Hardener Fast	30 Min.	15 Min.									
Hardener Slow	40 Min.	20 Min.									
		<p><b>Überlackierbar mit:</b> SuperThane 2K HS Primer Beige / Light Gray / Dark Gray / White SuperThane 2K HS Adhesion Promotor Rapid Excel Primer TrailerGard HS Primer</p> <p><b>Note:</b> EtchGard Primer II muss innerhalb 24 Stunden überlackiert werden. Im Falle dass die maximale Überlackierzeit überschritten wurde, eine dünne Schicht EtchGard Primer II auftragen.</p>									
		<p><b>VOC</b> <b>2004/42/IIB(c)(780)722</b> Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB.c) im gebrauchsfertigen Zustand beträgt einen VOC von max. 780 g/L. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in der spritzfertigen Mischung beträgt max. 722 g/L.</p>									
		<p><b>Verpackung:</b> 5L Gebinde</p>									
		<p><b>Farbe:</b> Grünlich-gelb</p>									
		<p><b>Lagerung der Produkte:</b> Die Produktlagerstabilität ist festgelegt, wenn Produkte ungeöffnet bei 20°C gelagert werden. Vermeiden Sie zu hohe Temperaturschwankungen.</p> <table> <tr> <td>Minimale Lagertemperatur:</td> <td>5°C</td> </tr> <tr> <td>Maximale Lagertemperatur:</td> <td>35°C</td> </tr> </table> <p><b>Lagerstabilität:</b> EtchGard Primer II: Siehe TDB MISC_001 EtchGard II Activator Fast / Slow: Siehe TDB MISC_001</p>	Minimale Lagertemperatur:	5°C	Maximale Lagertemperatur:	35°C					
Minimale Lagertemperatur:	5°C										
Maximale Lagertemperatur:	35°C										
		<p><b>GESUNDHEITS- &amp; SICHERHEITSDATEN bezüglich EtchGard Primer II:</b></p> <p>Nur für den fachmännischen Gebrauch. (Siehe Sicherheitsdatenblatt).</p> <p>Siehe Text auf dem Produktetikett.</p> <p>Der Anwender dieses Produktes ist verpflichtet, die lokalen Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen bezüglich Verarbeitung und Abfallbeseitigung einzuhalten.</p>									

## NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

<b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> <b>Kruppstraße 30</b> <b>D-70469 Stuttgart</b> <b>Tel: +49 (0)711 8951 - 0</b>	<b>Akzo Nobel Coatings GmbH</b> <b>Aubergstraße 7</b> <b>A-5161 Elixhausen</b> <b>Tel: +43 (0)662 48989 - 250</b>	<b>Akzo Nobel Car Refinishes AG</b> <b>Adetswilerstrasse 4</b> <b>CH-8344 Bäretswil</b> <b>Tel: +41 (0)44 931 44 44</b>
---	--	--

### NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ:

**Wichtiger Hinweis:** Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.

In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert.

**Zentrale:**

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.masonct.com](http://www.masonct.com)

