

Technische Information



MEYER-PREN® H099

1-K-Metallprimer

Produkt:

1-Komponenten - Reaktionshaftgrund, dünnflüssig, pigmentiert, ungefüllt
VOC < 750 g/l, lösemittelhaltig

Eigenschaften:

- schnelle Trocknung
- für Eisen und Buntmetalle
- schnell überarbeitbar
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

MEYER-PREN® H099 ist ein schnell trocknender Reaktionsprimer der als Haftvermittler zwischen Metallen und Kunststoffbeschichtungen eingesetzt wird. Entrostete Eisen- und Stahlteile, verzinkte Oberflächen, Buntmetalle und Edelstahl (bitte Probefläche anlagen) werden fachgerecht vorbereitet, d. h. der Untergrund muss tragfähig, trocken, frei von Rost, Oxidationsprodukten, Schmutz, Fett, Öl und haftungsstörenden Substanzen sein. Die Applikation erfolgt dünn-schichtig mittels Rolle, Pinsel oder im Spritzverfahren. Nach einer Trocknungszeit von ca. 30 - 90 Minuten erfolgt die Überarbeitung. In geschlossenen Räumen für gute Be- und Entlüftung sorgen. Andernfalls Atemschutz tragen.

Verbrauch:

30 - max. 60 g/m² auf glatten Flächen; max. 100 g/m² auf gestrahlten Flächen.

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	1-komponentig
Dichte (23°C)	ca. 0,90 g/cm ³
Festkörper	ca. 27 %
Viskosität (23°C)	dünnflüssig
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (5°C / 23°C / 30°C)	1-komponentig
Objekttemperatur	mindestens 5°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 5°C: 75 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktabstand +3°C)
Wartezeit bis zur Überarbeitung (zu frühe Überarbeitung führt zu Aushärtungsstörungen der Folgebeseichnung)	5°C: min. 90 Min. max. 4 Std. 23°C: min. 45 Min. max. 4 Std. 30°C: min. 30 Min. max. 4 Std.
Härtung begehbar (8°C / 23°C / 30°C)	ca. 90 Min. / ca. 45 Min. / ca. 30 Min.

Lieferformen:

1 kg - Gebinde

Farbtöne:

grüngelb - lasierend

Lagerzeit:

6 Monate, kühl und trocken im Originalgebände bei 15 - 25°C.

1. Oberflächenvorbereitung

Vor der Beschichtung muss der Untergrund hinsichtlich der Tragfähigkeit und seiner Eignung für die anstehende Belastung geprüft werden. Der zu beschichtende Untergrund muss sach- und fachgerecht ausgeführt sein. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Schmutz und haftungsstörenden Substanzen sein. Eventuell ist der Untergrund vor der Beschichtung mit geeignetem Verfahren, wie z. B. Schleifen oder Strahlen gemäß DIN ISO 12944-4 im Normreinheitsgrad Sa 2 ½ vorzubereiten. Wir empfehlen grundsätzlich eine Probefläche anzulegen.

Mindestanforderungen:

- frei von Walzhaut, Rost, Öl, Fett, Oxidationsprodukten und haftungsstörenden Substanzen
 - tragfähig
- Siehe auch „Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien“ der

2. Verarbeitung

Der auf mindestens 15°C temperierte Metallprimer muss vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden, bis eine homogene Mischung vorliegt. **MEYER-PREN® H099** wird im Streich- / Roll- oder Spritzverfahren dünn auf dem Untergrund aufgetragen. Nach einer Trocknungszeit von ca. 30 - 90 Minuten kann die Überarbeitung erfolgen. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktstand (+3°C) zu achten.

3. Systembeispiel

Die folgenden Angaben gelten für Objekt- und Bodentemperaturen von 15 - 23°C. Höhere und niedrigere Temperaturen bedingen Änderungen der Verbräuche pro m².

MEYER-PREN® H099 kann vielfältig als Metallprimer eingesetzt werden. **MEYER-PREN® H099** kann mit den **MEYER-PREN®-Systemen** überarbeitet werden.

4. Lieferformen

1 kg - Arbeitspackung

5. Schutzmaßnahmen

GISCODE: BSL 50

MEYER-PREN® H099 enthält Lösemittel, die eine entsprechende Belüftung erforderlich machen. Bei unzureichender Belüftung ist eine Frischluftmaske zu tragen. Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Für gute Raumbelüftung sorgen. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen (Spülflasche aus Apotheke) und einen Arzt konsultieren. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Generell sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

6. EU-Verordnung („Decopaint-RL“):

Der in der EU-Verordnung 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie All / h / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 750 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

MEYER-PREN® H099; Stand: 01/2019. Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

Meyer GmbH
Dichtstoffe
Esslinger Straße 3
D – 71334 Waiblingen
Tel. 07151 95965-0 Fax 24
info@meyer-bauabdichtung.de
www.meyer-bauabdichtung.de