

## EasyPrimer

### Produktbeschreibung

Dieses Produkt ist ein qualitativ hochwertiger Alkydprimer. Es ist einfach in der Anwendung und bietet einen guten Verlauf und gute Deckkraft. Schnelltrocknend. Bietet sehr gute Schleif- und Füllereigenschaften. Geeignet für korrekt vorbehandelte Aluminium-, Stahl-, Verbundstoff- und Holzuntergründe.

### Typische Verwendung

Empfohlen als Primer/Voranstrich für einkomponentige Yachting Decklacke. Das Produkt ist sowohl für die professionelle Applikation als auch für die Verarbeitung durch Endverbraucher geeignet.

### Farbtöne

grau, weiß

### Produktdaten

Eigenschaft	Test/Standard	Beschreibung
Festkörpervolumen	ISO 3233	48 ± 2 %
Glanzgrad (GU 60 °)	ISO 2813	matt (0-35)
Flammpunkt	ISO 3679 Method 1	36 °C
Dichte	errechnet	1.3 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA Methode 24 (getestet) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	415 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (theoretisch)	416 g/l

Die angegebenen Daten sind typisch für fabrikgefertigte Produkte mit leichten Abweichungen je nach Farbton. Glanzbeschreibung: Gemäß Jotun Performance Coating's Definition.

### Schichtstärke pro Anstrich

#### Typischer empfohlener Spezifikationsbereich

Trockenschichtstärke	30 - 50 µm
Nassschichtstärke	65 - 105 µm
Theoretische Ergiebigkeit	16 - 9.6 m <sup>2</sup> /l

## Oberflächenvorbehandlung

Um langfristige Haftung zum nachfolgenden Produkt zu gewährleisten, muss die Oberfläche sauber, trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein.

Fettige, ölige oder anderweitig verunreinigte Flächen mit einem empfohlenen Jotun Yachting Reiniger waschen.

### Tabelle zur Oberflächenvorbehandlung

Untergrund	Oberflächenvorbehandlung	
	Minimum	Empfohlen
Aluminium	Die Fläche muss von Hand oder maschinell mit einem nicht metallischen Schleifmaterial, mit faserverstärkten Schleifscheiben oder Handpads geschliffen werden, um der Fläche ein Kratzmuster zu verleihen.	Strahlen, um ein ein Oberflächenprofil zu erreichen, unter Verwendung eines zugelassenen nicht metallischen Strahlgutes, das geeignet ist, um ein scharfes und kantiges Profil zu erzielen.
Unlegierter Stahl	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Zusammengesetzt	Polyesterbasierende Verbundstoffe müssen voll aushärten, bevor mit der Oberflächenvorbehandlung begonnen werden kann. Die Fläche manuell oder maschinell schleifen mit einem nichtmetallischen Schleifmittel oder mit Schleifpads für den manuellen oder maschinellen Einsatz mit einer Körnung von P100-P160, um der Fläche ein Kratzmuster zu verleihen und alles Poliermittel zu entfernen.	Polyesterbasierende Verbundstoffe müssen voll aushärten, bevor mit der Oberflächenvorbehandlung begonnen werden kann. Die Fläche manuell oder maschinell schleifen mit einem nichtmetallischen Schleifmittel oder mit Schleifpads für den manuellen oder maschinellen Einsatz mit einer Körnung von P100-P160, um der Fläche ein Kratzmuster zu verleihen und alles Poliermittel zu entfernen.
Holz	Saubere und trockene Oberfläche. Oberflächenverunreinigungen müssen mit Reinigungsmitteln und Frischwasserwaschen entfernt werden.	Saubere und trockene Oberfläche. Oberflächenverunreinigungen müssen mit Reinigungsmitteln und Frischwasserwaschen entfernt werden.

## Applikation

### Anwendungsmethoden

Das Produkt kann appliziert werden mit

Spritzausrüstung: Verwenden Sie eine Druckluft-Spritzpistole.

Pinsel: Geeigneten Pinsel verwenden. Es muss darauf geachtet werden, die spezifizierte Trockenschichtdicke zu erreichen.

Rolle: Eine geeignete Rolle verwenden. Es muss darauf geachtet werden, die spezifizierte Trockenschichtdicke zu erreichen.

## Anmischen des Produktes

Einkomponentig

## Verdüner/Reiniger

Verdüner: Jotun Thinner No. 2

## Richtwerte für Luftspritzen

Luftunterstützte Spritzausrüstung:  
Fließbecherpistole  
Druck an der Düse: 2.5 bar  
Düsengröße: 1.4-1.6 mm

Der Abstand zwischen Luftkompressor und den Filtern muss mindestens 10 m betragen. Das Produkt darf nur von professionellen Verarbeitern gespritzt werden.

## Trocknungs- und Härtingszeiten

Untergrundtemperatur	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Oberflächen(Hand)trocken	3 h	2.5 h	2 h	1 h
Trocken zum Begehen	24 h	20 h	8 h	6 h
Überstreichbarkeitsintervall, Minimum	24 h	20 h	16 h	10 h

Trocken- und Härtingszeiten werden bei kontrollierten Temperaturen, einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 85% und der für das Produkt typischen Trockenschichtstärke bestimmt.

Obflächen(hand)trocken: Die Phase des Trocknens, wenn leichter Druck mit dem Finger keine Abdrücke hinterlässt oder Klebrigkeit zeigt.

Trocken zum Begehen: Mindestdauer bevor die Beschichtung bei normaler Begehungsfrequenz keine dauerhaften Spuren, Druckstellen oder physikalische Beschädigungen davonträgt.

Trocken zum Überstreichen, Minimum: Empfohlene Mindestdauer bevor der nächste Anstrich appliziert werden kann.

## Produktkompatibilität

Abhängig vom tatsächlichen Einsatzbereich des Anstrichsystems können verschiedene Primer und Decklacke in Kombination mit diesem Produkt verwendet werden. Weiter unten stehen einige Beispiele. Für spezifische Systemempfehlungen wenden Sie sich bitte an Jotun.

Vorheriger Anstrich: Alkyd, Epoxy, Vinyl  
Nachfolgender Anstrich: Alkyd

## Gebinde (typisch)

	Volumen (Liter)	Gebindegröße (Liter)
EasyPrimer	0.75 / 2.5	0.75 / 2.5

Das angegebene Volumen gilt für fabrikgefertigte Farbtöne. Bitte beachten Sie, dass lokale Varianten auf Grund lokaler Richtlinien in Packgröße und Füllmenge abweichen können.

## Lagerung

Das Produkt muss gemäß den nationalen Vorschriften gelagert werden. Das Gebinde muss in einem trockenen, kühlen, gut gelüfteten Raum und fern von Wärme- und Zündquellen gelagert werden. Die Gebinde müssen fest verschlossen gelagert werden. Vorsichtig handhaben.

## Haltbarkeitsdauer bei 23 °C

EasyPrimer	48 Monat(e)
------------	-------------

Auf einigen Märkten kann die handelsübliche Haltbarkeitsdauer auf Grund lokaler Gesetzgebung kürzer ausfallen. Der obige Wert gibt die Mindesthaltbarkeitsdauer an. Darüber hinaus muss die Produktqualität geprüft werden.

## Vorsicht

Das Produkt ist sowohl für die professionelle Applikation als auch für die Verarbeitung durch Endverbraucher geeignet. Das Produkt darf nur von professionellen Verarbeitern gespritzt werden. Die Applikateure und Verarbeiter müssen ausgebildet und erfahren sein und die Fähigkeit und Ausrüstung haben, die Beschichtung zu mischen/anzurühren und korrekt zu applizieren gemäß Jotun's technischer Dokumentation. Die Applikateure und Verarbeiter müssen bei der Verwendung des Produktes geeignete Schutzausrüstung tragen. Diese Anleitung basiert auf dem aktuellen Wissen zu diesem Produkt. Jegliche vorgeschlagene Abweichung um den Bedingungen vor Ort Rechnung zu tragen, muss vor dem Beginn der Arbeiten dem zuständigen Jotun-Kontakt zur Überprüfung vorgelegt werden.

## Gesundheit und Sicherheit

Bitte die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde beachten. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.

## Farbtonabweichungen

Bei Produkten die vorwiegend für die Verwendung als Primer oder Antifoulings gedacht sind, kann von Batch zu Batch eine geringfügige Farbtonabweichung auftreten. Solche Produkte können ausbleichen und auskreiden, wenn sie bewittert und Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.

## Haftungsausschluss

Die Angaben in diesem Dokument erfolgen nach bestem Wissen auf der Grundlage von Laborversuchen und praktischen Erfahrungen von Jotun. Die Produkte von Jotun werden als Halbfertigerzeugnisse betrachtet und als solche oft unter Bedingungen verarbeitet, die sich der Einflussnahme von Jotun entziehen. Jotun kann für nichts anderes als die Qualität des Produktes selbst garantieren. Geringfügige Produktanpassungen können vorgenommen werden, um den lokalen Anforderungen zu entsprechen. Jotun behält sich das Recht vor, die gegebenen Daten ohne Ankündigung zu ändern.

Verarbeiter sollten Jotun stets zwecks spezifischer Beratung zur generellen Eignung des Produkts für ihre Zwecke und spezifischen Applikationspraktiken konsultieren.

Bei Unstimmigkeiten zwischen verschiedensprachigen Ausgaben dieses Dokumentes ist die englische Version (UK) ausschlaggebend.

---