

# SIGMA Multiprimer 2K EP



LB

2K

## I. WERKSTOFFBESCHREIBUNG

- Produktaussage:** Sigma Multiprimer 2K EP, lösemittelverdünnter, 2K-Zinkphosphat Primer mit aktivem Korrosionsschutz auf Epoxidharz-Basis für innen und außen.
- Verwendungszweck:** Für Grund- und Zwischenbeschichtungen auf entrostetem Eisen/Stahl, Zink/verzinktem Stahl, NE-Metallen wie z. B. Aluminium, Kupfer, Blei etc. sowie anstrichverträglichen Kunststoffen.
- Eigenschaften:**
- auf Epoxidharz-Basis
  - sehr gutes Haftvermögen
  - einfache Verarbeitung
  - aktiver Korrosionsschutz
  - chemische Härtung auch bei niedrigen Temperaturen
  - schnell trocknend
  - bestens geeignet bei hohen atmosphärischen Belastungen
- Farbtöne:** weiss und getönt über Werkstüfung oder Sigmamix-Tönautomat
- Glanzgrad:** matt
- Verpackungsgröße:** 1 und 2,5 Liter

## II. TECHNISCHE DATEN

- Dichte:** ca. 1,4 g/ccm
- Festkörpergehalt:** 63 Vol. %
- Verbrauch:** ca. 80- 100 ml/m<sup>2</sup> je nach Untergrundbeschaffenheit
- Trockenzeit:** Anhaltswerte bezogen auf 20°C und 65% rel. Luftfeuchte  
staubtrocken nach ca. 3 Stunden  
überstreichbar nach mind. 8 Stunden  
überstreichbar nach max. 48 Stunden (danach ist ein Anschleifen erforderlich)  
völlig ausgehärtet nach ca. 4 Tagen  
Niedrige Objekttemperaturen und/oder hohe Luftfeuchte verzögern die Trockenzeiten.
- Flammpunkt:** Basis 26°C ; Härter 26,5°C
- Hinweise:** Die Trocknungszeiten zwischen den Arbeitsgängen sollten bei 20 °C mind. 8 und max. 48 Stunden betragen. Bei längeren Wartezeiten muss die Oberfläche des vorangegangenen Arbeitsganges angeschliffen werden. Die Verarbeitbarkeitsdauer beträgt bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit ca. 8 Stunden. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit. Die Werkstoff-, Verarbeitungs- und Untergrundtemperatur muss mindestens +10°C, maximal +30°C betragen. Maximale relative Luftfeuchte 85%. Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3°C über der Taupunkttemperatur liegen. Während der Trocknungsphasen für gute Be- und Entlüftung sorgen. Während des Aushärtungsprozesses (ca. 4 Tage) aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftminderungen auftreten können. Große, zusammenhängende Flächen nur mit Material einer Chargennummer beschichten. Bei Einsatz auf beschichtungstechnisch schwierigen Untergründen ist die Eignung durch das Anlegen einer Musterfläche mit Haftungsprüfungen festzustellen. Die Schlussbeschichtung kann mit allen SIGMA-Alkydharzlackfarben, Dispersions- und Dispersionslackfarben nach entsprechender Zwischenbeschichtung erfolgen.

## III. VERARBEITUNGSHINWEISE

- Untergrundvorbereitung:** Der Untergrund muss trocken, fest, frei von Verschmutzungen und trennenden Substanzen sein. Untergrund und vorhandene Beschichtungen auf Tragfähigkeit prüfen.





## SIGMA Multiprimer 2K EP

### III. VERARBEITUNGSHINWEISE

Nicht tragfähige Schichten restlos entfernen. Eisen und Stahl entfetten und entrostet. Geforderter Oberflächenvorbereitungsgrad mindestens St 3 ideal Sa 2 ½. Zink und verzinkte Flächen mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche oder SIGMA Universol (1:10 mit Wasser verdünnt) unter Verwendung eines Kunststoffschleifvlieses reinigen. Gründlich mit klarem Wasser nachwaschen (siehe BFS-Merkblatt Nr. 5) In speziellen Objektfällen kann ein leichtes Strahlen (Sweepen) erforderlich sein. Aluminium mehrfach abwaschen mit Nitroverdünnung und Nachwaschen mit sauberem Lappen. Anschließend schleifen mit Kunststoffschleifvlies oder P 400er Nassschleifpapier bis zur restlosen Entfernung von Korrosionserscheinungen. Schleifstaub mit lösemittelgetränktem Lappen entfernen. Die Oberfläche muss metallisch blank erscheinen. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 6.

- Anstrichverträgliche Kunststoffe vollflächig mit SIGMA Universol (1:50 mit Wasser verdünnt) unter Verwendung eines P 400er Nassschleifpapiers sorgfältig schleifen. Danach mit reichlich klarem Wasser nachwaschen. Siehe BFS-Merkblatt Nr. 22.

**Mischungsverhältnis:**

82 Volumenteile Basis : 18 Volumenteile Härter

**Verarbeitung:**

streichen, rollen, spritzen einschl. airless.

*Grundbeschichtung und Zwischenbeschichtung:*  
mit Sigma Multiprimer 2K EP

*Schlussbeschichtung:*  
mit Sigma Multifinish Semi-Gloss 2K PU oder Sigma Multifinish Gloss 2K PU

**Reinigung der Werkzeuge:**

Sofort nach Gebrauch mit SIGMA Verdünnung 91-88.

**Verarbeitungszeit (Topfzeit):**

10°C 16 Std.  
15°C 10 Std.  
20°C 8 Std.  
30°C 5 Std.

**Trocknungszeiten:**

	Untergrund und Umgebungstemperatur			
	10°C	15°C	20°C	25°C
Staubtrocken	8 Std.	6 Std.	3 Std.	3 Std.
Überstreichbar min.	16 Std.	12 Std.	8 Std.	8 Std.
Überstreichbar max.	48 Std.	48 Std.	48 Std.	48 Std.
Völlig ausgehärtet	6 Tage	5 Tage	4 Tage	4 Tage

### IV. SONSTIGE HINWEISE

**Besonders zu beachten:**

VOB, Teil C, DIN 18 363, Abschnitt 2 und 3, sowie die BFS-Merkblätter der in Frage kommenden Arbeitsbereiche  
Entsorgungshinweise und Sicherheitsratschläge entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

**Produkt-Code:**

RE 3

*Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung der genannten Erzeugnisse geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Da jedoch wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich ist, kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht übernommen werden. Die Eignung des Produktes ist von der Untergrundbeschaffenheit abhängig. Bei Erscheinen einer durch techn. Fortschritt bedingten Neuauflage verlieren die vorstehenden Angaben ihre Gültigkeit.*

Textfassung: Juni 2013