



Marathonit Uniprimer



Haftprimer für kritische Untergründe. seidenmatt, Verdünnung
Spezialverdünnung V16

Allgemeine Daten:

Haftprimer für verzinkte Untergründe, NE Metalle wie z.B. Aluminium, Kupfer, Messing, Hartkunststoffe wie PVC und als Haftvermittler auf Pulverbeschichtungen.

Farbtöne: Weiß	Verbrauch / DFT: Theoretisch: 150g / m ² bei 40µm DFT 95ml/m ² bei 40µm DFT Minimum DFT: 40µm	Verarbeitung: Rollen, Streichen, Spritzen	Gebindegrößen: 3kg, 12kg Kombigebinde (incl. Härter)
Bindemittel: Epoxidharz/ Härterkombination	Glanzgrad: seidenmatt	Verdünnung: Imparat Spezialverdünnung V16	Temperaturbeständigkeit: Max. 80°C (kurzzeitig)
Untergrundvorbereitung: Tragfähige, trockene Staub und fettfreie Untergründe. Schadstellen gem. DIN EN ISO 12944-4 vorarbeiten. Sweepstrahlen in der Vorbereitung. Hartkunststoffe: schleifen	Objekt und Umgebungsbedingungen: Luft und Objekttemperatur sollten sich im Bereich von +10°C bis +30°C bewegen. Luftfeuchtigkeit max. 85% Die Objekttemperatur muss mind. 3°C über dem Taupunkt liegen.	Trockenzeiten bei Normklima (+20°C 65% rel. Luftfeuchte): Staubtrocken: ca. 1 Stunde Überstreichbar: ca. 5-7 Stunden max. 72 Stunden (anschließend Zwischenschliff erforderlich) Voll belastbar: ca. 7 Tagen	Anstrichempfehlung: Sweepen 1x Marathonit Uniprimer 40µm DFT 1-2x Marathonit Zinkphosphat 80µm DFT je Anstrich 1x Marathodur PUR Industrie Coating 50µm DFT Alternativ: Marathodur Pur Acryl Deckbeschichtung 50µm DFT
Spritzdaten:	Luft Hochdruck: Spritzdruck: 3-4 bar Düsengröße: 1,2-1,5 mm Spritzgänge: 1-2 Verdünnung: max. 6%	Airless: Spritzdruck: 120-180bar Düsengröße: 0,013-0, 018 inch Spritzgänge: 1 Verdünnung: max. 5%	Mischungsverhältnis: Stammlack: Härter 5:1 (Gew.-Teile) 2,65:1 (Volumen) Topfzeit: ca. 12 Stunden/ temperaturabhängig Vorreaktion: bis 15min./ temperaturabhängig
Dichte: 1,52g/ml	Viskosität (+20°C): 150-170 sec. (DIN 4 Becher)	Festkörper (Volumen%) 43%	Ergiebigkeit: (theoretisch) bei 40µm DFT: Ca. 7,00m ² /kg Ca. 10,75m ² /l
Lagerung: Kühl und trocken in originalverschlossenen Gebinden ca. 6 Monate	VOC Gehalt: 457g/l	Werkzeugreinigung: Imparat V16 Spezialverdünnung	Hinweise: Detaillierte, sicherheitsrelevante Produktaussagen dem Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

IMPARAT Farbwerk Iversen & Mähl GmbH & Co. KG, 21504 Glinde / Hamburg, Tel. 040 / 72 77 08 - 700, Fax 040 / 72 77 08 - 299, www.imparat.de Diese IMPARAT-Information wurde nach dem neuesten Stand der Technik und den uns vorliegenden Erfahrungen zusammengestellt. Sie soll den Verarbeiter bei der Auswahl der geeigneten Werkstoffe und deren fachgerechter Anwendung unterstützen. Die hier gemachten Angaben befreien den Verwender nicht von der eigenverantwortlichen Prüfung des Materials auf Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung der objektbezogenen Gegebenheiten. Bei Neuauflage verliert diese Information ihre Gültigkeit.

Stand:2016