



## EUROLASTIC Primer ZM

Zinkstaubhaltige 2-K Rostschutz-Grundierung

<b>Produktbeschreibung</b>	<b>EUROLASTIC Primer ZM</b> ist eine 2-K Rostschutz-Grundierung.
<b>Anwendungsbereich</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- für den Innen- und Außenbereich</li><li>- auf Stahl als korrosionsschützende Grundierung</li><li>- Haftgrundierung für alle Polysulfid-Dichtstoffe der EUROLASTIC TC/TK- und EUROTEX- Reihe (siehe Primermatrix)</li></ul>
<b>Produkteigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- hervorragender Korrosionsschutz</li><li>- sehr hohe Wasserbeständigkeit</li><li>- schnelle Trocknung</li><li>- Primer und Korrosionsschutz im bewitterten Randbereich von Dichtstoffen</li><li>- sehr gute Haftung auf Stahl sowie verzinkten Oberflächen hochviskos</li></ul>
<b>Farbe</b>	Grau
<b>Untergrundvorbereitung</b>	Die zu behandelnden Flächen müssen staubfrei, trocken, feingriffig, frei von losen und mürben Teilen sowie von trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Anstrichresten, Bitumen, Teer oder Ähnlichem sein. Eine Untergrundvorbehandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln bzw. Schleifen ist in der Regel zwingend erforderlich. Bei Stahluntergründen sind die Normreinheitsgrade Sa 2 1/2 bzw. St 3 gemäß EN ISO 12944-4 herzustellen.
<b>Hinterfüllung</b>	<u>Als Primer für Fugendichtstoffe:</u> Das Hinterfüllmaterial muss vor der Applikation des Primers eingebaut sein.



## Verarbeitungs- bedingungen

Untergrundtemperatur: zwischen +5°C und +35°C.  
Umgebungstemperatur: zwischen +5°C und +40°C.  
Der Taupunkt ist zu beachten! (+3°C über Taupunkt)

---

## Verarbeitung

### Als Primer für Fugendichtstoffe:

**EUROLASTIC Primer ZM** wird im richtig abgestimmten Verhältnis der Komponenten A und B geliefert. Komponente A gründlich aufrühren, Komponente A und Komponente B mit einem Rührwerk gründlich mischen. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand, mindestens jedoch 3 Minuten, durchgeführt werden. Danach in einen zweiten, sauberen Behälter umtopfen und erneut ca. 1 Minute mischen. Dabei sollte die Temperatur der Komponenten zwischen 15 °C und 25 °C liegen.

**EUROLASTIC Primer ZM** wird durch Streichen oder Rollen auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen. Die Ablüftzeit beträgt mind. 2 Stunden. Danach muss eine matt-raue und trockene Oberfläche entstehen. Erst dann kann der EUROLASTIC Primer S2 aufgetragen werden. Nach einer Ablüftzeit von ca. 10 Minuten des EUROLASTIC Primer S2 kann der Dichtstoff eingebracht werden.

Für die vollständige Aushärtung dürfen die Material- und Untergrundtemperaturen in der Aushärtungsphase die unterste Grenze an keiner Stelle und zu keinem Zeitpunkt unterschreiten.

### Als Rostschutzgrundierung für Stahlflächen:

**EUROLASTIC Primer ZM** wird im richtig abgestimmten Verhältnis der Komponenten A und B geliefert. Komponente A gründlich aufrühren, Komponente A und Komponente B mit einem Rührwerk gründlich mischen. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand, mindestens jedoch 3 Minuten, durchgeführt werden. Danach in einen zweiten, sauberen Behälter umtopfen und erneut ca. 1 Minute mischen. Dabei sollte die Temperatur der Komponenten zwischen 15 °C und 25 °C liegen.

**EUROLASTIC Primer ZM** wird durch Streichen, Rollen, Spritzen oder im Airlessverfahren auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen. Die Ablüftzeit beträgt mind. 2 Stunden. Danach muss eine matt-raue und trockene Oberfläche entstehen. Erst dann kann der EUROLASTIC Primer S2 aufgetragen werden. Nach einer Ablüftzeit von ca. 10 Minuten des EUROLASTIC



Primer S2 kann die weitere Beschichtung aufgebracht werden. Für die vollständige Aushärtung dürfen die Material- und Untergrundtemperaturen in der Aushärtungsphase die unterste Grenze an keiner Stelle und zu keinem Zeitpunkt unterschreiten.

Spritzen:

Im Hochdruckspritzverfahren (Becherpistole) mit 1,7 - 2,5 mm Düse, 3 - 4 bar. Öl- und wasserfreie Druckluft.

Airless-Spritzen:

Spritzdruck von mind. 180 bar, Düsen von 0,38 - 0,53 mm  
Spritzwinkel von 40-80°

<b>Reinigung</b>	Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.
<b>Verbrauch</b>	<p><u>Als Primer für Fugendichtstoffe:</u> bei 15 mm breiten Haftflächen: ca. 3 ml/m bzw. 100ml/m<sup>2</sup></p> <p>Die vorgenannten Verbräuche sind Richtwerte. Sie können bei sehr unebenen Untergründen und unterschiedlicher Temperatur und Rauheit des Untergrundes deutlich höher sein.</p> <p><u>Als Rostschutzgrundierung für Stahlflächen:</u> Bei einer empfohlenen TFD von 80µm ca. 120 ml/m<sup>2</sup> Mehr als eine TFD von 150µm darf nicht überschritten werden</p> <p>Die vorgenannten Verbräuche sind Richtwerte. Sie können bei sehr unebenen Untergründen und unterschiedlicher Temperatur und Rauheit des Untergrundes deutlich höher ein.</p>
<b>Verpackung</b>	<b>EUROLASTIC Primer ZM</b> wird in 0,8L und 5 L Gebinden geliefert.
<b>Lagerung und Haltbarkeit</b>	Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10°C bis +25 °C). Die Haltbarkeit im ungeöffneten und unbeschädigten Originalbehälter beträgt unter diesen Bedingungen 12 Monate.
<b>Prüfungen/Normen/ Zulassungen</b>	DIN EN 14188-4



## Besondere Hinweise/Schutzmaßnahmen

**EUROLASTIC Primer ZM** ist nur in gut belüfteten Bereichen zu verarbeiten. Abfälle und Behälter müssen in gesicherter Weise beseitigt werden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Die Hinweise im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt sind strengstens zu beachten. Kontakte mit Augen und Haut vermeiden. Undurchlässige Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Dämpfe nicht einatmen! In beengten Räumen Atemschutzmaske mit Filter für organische Lösemittel tragen. Restentleerte Gebinde können dem Kreislaufsystem KBS/Interseroh zurückgeführt werden. Hinweise auf besondere Gefahren und die Sicherheitsratschläge sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

## GISCODE

Deutschland: Gefahrstoff-Informationssystem  
Berufsgenossenschaften der Bauwirtschaft: GISCODE RE 3

## Technische Daten\*

Technische Eigenschaften	Einheit	Wert
Materialbasis		Epoxidharz
Komponentenanzahl		2-komponentig
Mischungsverhältnis	Gew.-T.	94 : 6
Dichte bei +23°C	g/cm <sup>3</sup>	ca. 2,8
Festkörpervolumen bei +20°C	%	55
Viskosität bei +23°C	mPas	ca. 1800 - 3000
Ablüftzeit	h	mind. 2
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	°C	von + 5 bis + 30
Max. zulässige relative Luftfeuchtigkeit	%	85
Verarbeitungszeit bei +20°C	h	ca. 5

\* Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

Die Daten wurden bei +23°C und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt. Höhere Temperaturen und/oder höhere rel. Luftfeuchten können diese Zeiten verkürzen oder verlängern. Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis abweichen.



Oktober 2016/Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben vorbehalten. Jegliche Haftung aufgrund von Werbeunterlagen ist ausgeschlossen. Beratungen jeder Art, auch wegen etwaiger Schutzrechte Dritter, gelten nur als unverbindlicher Hinweis. Der Kunde ist für die Eignung der Waren zum jeweiligen Verwendungszweck allein verantwortlich. Alle Aufträge unterliegen den Geschäftsbedingungen des Verkäufers/Herstellers für den Verkauf bzw. die Herstellung von Waren. Nachdruck nicht gestattet.