← zur Produktübersicht

MÜHLMEIER
COMPOSITES

MÜHLMEIER GMBH & CO. KG
GÖTTLITZWEG 2
95671 BÄRNAU - GERMANY

WWW.MUEHLMEIER.DE

PHONE +49 9635 9202-11
FAX +49 9635 9202-68
FASER@MUEHLMEIER.DE

Produktinformation

Remapur Grundierung 606

Allgemeines

Remapur Grundierung 606 ist eine einkomponentige Polyurethan Grundierung. Sie wird zur Verbesserung der Haftung von GFK-Systemen auf schwierigen Untergründen eingesetzt. Insbesondere kann sie zur Grundierung von Hart-PVC, ABS-Polymerisat und Aluminium eingesetzt werden. Damit erreicht man eine Haftungsverbesserung nachfolgender Beschichtungssysteme. Die Grundierung ist zur besseren Erkennbarkeit blau eingefärbt. Die Grundierung ist lufttrocknend. Die Auftragsmenge ist entscheidend für die Trockenzeit. Nachfolgende Systeme sollten frühestens nach 30 min, aber spätestens 24 Stunden nach Erreichen der Fingerprint-Trockenheit aufgetragen werden.

Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss fest, trocken, staub- und fettfrei sowie tragend sein. Reste von Entschalungsmitteln, Öle und Wachsreste sowie an der Oberfläche anhaftende Zementschlämme - auf Eisen noch anhaftende Zunderschicht - müssen entfernt werden. Die Reinigung erfolgt z.B. durch Schleifen, Sand- und Kugel- oder Flammstrahlen.

Verarbeitung:

Die zu verarbeitende Menge Remapur Grundierung 606 wird aus dem Liefergebinde in ein Arbeitsgebinde abgefüllt. Die Restmenge im Arbeitsgebinde nach dem Auftragen darf nicht in das Vorratsgebinde zurückgegeben werden. Sie wird mit Pinsel oder Lammfellrolle aufgetragen. Die Lammfellrolle muss so ausgewählt werden, dass sie keine "Flusen" abgibt, diese stören anschließend das Oberflächenbild. Es ist darauf zu achten, dass die Remapur Grundierung 606 dünn und pfützenfrei aufgetragen wird. Die ggf. entstehenden Pfützen trocknen schlecht aus und es kann an diesen Stellen bei der nachfolgenden Beschichtung zur Schaumbildung kommen.
Die Remapur Grundierung 606 kann mit der Remapur Lackverdünnung N 2 K verdünnt werden. Längeres Offenstehen führt zur Hautbildung im Gebinde.
Nach Gebrauch Gebinde luftdicht verschließen. Bei kühler , trockener Lagerung mindestens 6 Monate haltbar.

Technische Daten:

Verarbeitungstemperatur:	mindestens 5° C
Verarbeitungszeit:	mehrere Stunden
Ablüftzeit (Fingerprint)	ca 15 min
Verbrauch: (je nach Untergrund)	100 - 250 g/m²
Viskosität	ca. 500-1000 m Pa x s

Entsorgung:

Ausgehärtete Reste – Abfallschlüsselnummer für ausgehärtete Reste 57129
Nicht ausgehärtete Reste und Arbeitsgebinde sind Sondermüll und müssen von einem zugelassenen Entsorgungsunternehmen entsorgt werden.
Nicht ausgehärtete Reste - Abfallschlüssel-Nr.: 55903

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren technischen und wissenschaftlichen Kenntnissen, jedoch sollten Käufer und Anwender ihre eigenen Bewertungen unserer Produkte unter ihren eigenen Einsatzbedingungen durchführen.