

POLYSIL Grundierung

N1112

Schwarz

Die nur in schwarzer Farbe lieferbare Grundierung POLYSIL N1112 wurde speziell für die vorbehandlungsfreie Lackierung von glasfaserverstärkten Kunststoff-Anbauteilen aus PP oder PP/EPDM im Automotive-Bereich entwickelt, kommt aber auch in anderen Bereichen, in denen glasfaserverstärkte Kunststoffe lackiert werden sollen, zum Einsatz. Von der Verwendung auf PE wird jedoch abgeraten. Wie bei allen POLYSIL-Grundierungen geschieht Oberflächenaktivierung und Beschichtung in einem einzigen Arbeitsgang. Bisher unerlässliche Vorbehandlungen wie Tempern, Beflammen und Anschleifen der unpolaren Kunststoffoberflächen gehören der Vergangenheit an. Im Gegensatz zu seit längerem bekannten Haftprimern, die lediglich als eine andere, nasschemische Art der Vorbehandlung zu sehen sind, bilden POLYSIL-Grundierungen qualitativ hochwertige, füllende Schutzschichten.



POLYSIL N1112 kann mit herkömmlicher Lackiertechnik aufgetragen werden, haftet fest und dauerhaft auf nicht vorbehandelten, glasfaserverstärkten Kunststoffen und kann mit handelsüblichen Base Coats sowie mit 1- oder 2-Komponenten-Lacken überlackiert werden. Wie alle POLYSIL-Grundierungen trocknet N1112 mit glatter Oberfläche auf, muss deshalb vor dem Überlackieren nicht angeschliffen werden, ist aber erforderlichenfalls auch sehr gut schleifbar.

Zum Erreichen einer optimalen Qualität bei der Lackierung von Kunststoffoberflächen empfehlen wir:

Reinigung der zu grundierenden Oberfläche:

- Die zu grundierenden Oberflächen müssen staubfrei und trocken sein. Vor Auftragen der Grundierung müssen sie mit POLYSIL Spezialreiniger NT5000 von anhaftenden Fetten, anderen Verunreinigungen und Trennmitteln befreit werden. Von der Verwendung handelsüblicher Silikonentferner wird abgeraten – falls sie dennoch verwendet werden muß anschließend gründlich mit NT5000 oder Isopropanol (IPA) nachgereinigt werden, da sonst Haftprobleme auftreten können.

Verdünnung der Grundierung:

- POLYSIL-Verdünner V220
- Verdünnung bis max. 1:1 (Volumen)
- Spritzviskosität 18–22 s / DIN 4mm / 20°C bzw. 49–61 s / ISO 4mm/20°C

Spritzauftrag der Grundierung:

- Düsenweite 1,2 mm (HVLP 1,3 mm)
- Spritzdruck 3–4 bar (HVLP 0,7–0,9 bar)
- Trockenschichtdicke 15–40 µm (je nach Anforderung) – bei strukturierten Oberflächen muss eine Mindestschichtdicke von 15 µm oberhalb der Rauhtiefe erreicht werden.
- die theoretische Ergiebigkeit beträgt 18 m² / kg / 15 µm

Trocknung und Überlackieren:

- Nach 10–15 minütigem Ablüften / 20 °C kann die Grundierung bereits mit wasserverdünnbaren oder lösungsmittelhaltigen base coats oder 1K- oder 2K-Decklacken überlackiert werden.
- Die grundierete Oberfläche kann jedoch auch nach mehrtägiger Lagerung ohne vorheriges Anschleifen überlackiert werden.

Technische Daten:

	Prüfverfahren	Wert
Anlieferungsviskosität	DIN 53211	> 100 s/4 mm/20 °C
Dichte	DIN 53217	1,20–1,25
Flammpunkt	DIN 53213	25 °C
Glanzgrad		matt
Empfohlene Trockenschichtdicke		15–40 µm je nach Anforderung
Theoretische Ergiebigkeit	berechnet	8 m ² / kg / 15 µm Trockenfilmdicke
Lagerfähigkeit		mind. 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei + 5 °C bis + 35 °C

Verarbeitungsdaten:

Verdünnung		V220 oder V211 für langsamere Trocknung
Applikation	Streichen	unverdünnt oder mit bis zu 10 % Verdünnung
	Spritzen	Becherpistole, Spritzdruck 3–4 bar, Düsenweite 1,2, je nach Anlage bis zu 50 % Verdünnung
Trocknung	staubtrocken	20 Minuten
	handtrocken	40 Minuten
	überlackierbar	60 Minuten oder „nass in nass“ nach 15 Minuten Ablüftzeit
	durchgetrocknet	24 Stunden
	Bereich automotive coatings	forcierte Trocknung 30 Minuten/80 °C