

POLYSIL Hydro-Grundierung

N4110

Wasserverdünnbare 1K-Grundierung

Das mit herkömmlicher Lackiertechnik auftragbare Produkt POLYSIL N4110 ist eine hochwertige, festhaftende und schnell feuchtigkeitsresistente Hydro-Grundierung, die speziell für die vorbehandlungsfreie Lackierung von Kunststoff-Anbauteilen aus PP- oder PP/EPDM im Automotive-Bereich entwickelt wurde, aber auch auf anderen Kunststoffen Anwendung findet. Von der Verwendung auf PE wird jedoch abgeraten.

Wie alle POLYSIL-Produkte bietet POLYSIL N4110 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, bildet POLYSIL-N4110 eine qualitativ hochwertige, füllende Schutzschicht.

Der trockene Grundierungsfilm kann sowohl mit handelsüblichen Base Coats wie mit 1- oder 2-Komponenten-Lacken überlackiert werden.

POLYSIL N4110 trocknet 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 Kunststoffreiniger NT5000 oder Isopropanol (IPA) von anhaftenden Fetten und anderen Verunreinigungen befreit werden. Von der Verwendung von Silikonreinigern wird abgeraten – falls sie dennoch verwendet werden muss anschließend gründlich mit NT5000 oder IPA nachgereinigt werden, da sonst Haftprobleme auftreten können.

Trocknung und Überlackieren:

Zur Erreichung der maximalen Haftfestigkeit muss POLYSIL N4110 bei mindestens 80°C forciert getrocknet werden.

- Die grundierte Oberfläche kann jedoch auch nach mehrtägiger Lagerung ohne vorheriges Anschleifen überlackiert werden.

Technische Daten:

	Prüfverfahren	Wert
Anlieferungsviskosität	DIN 53211	ca. 110 s / 4 mm / 20 °C
Dichte	DIN 53217	1,33 g/ml
Flammpunkt	DIN 53213	-
Glanzgrad		seidenmatt
Empfohlene Trockenschichtdicke	-	15-30 µm
Theoretische Ergiebigkeit	berechnet	15 m ² /kg / 20 µm Trockenfilmdicke
Lagerfähigkeit	-	mind. 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei +5 °C bis +35 °C

Verarbeitungsdaten:

Verdünnung		demineralisiertes Wasser
Applikation	Streichen	-
	Spritzen	Becherpistole, Spritzdruck 3-4 bar, Düsenweite 1,2-1,5, unverdünnt oder nach Bedarf
Trocknung	staubtrocken	30 Minuten/20 °C
	handtrocken	60 Minuten/20 °C
	durchgetrocknet	30 Stunden/80 °C