

## 2K-Epoxi Varioprimer S 864

rostpassivierender Haftgrund, Spritzqualität, zweikomponentig,  
universell überarbeitbar, für außen und innen



### Anwendungsbereich

Als haftvermittelnde Grundierung in spezieller Spritzqualität für außen und innen, z. B. auf Zink, verzinktem Stahl, Aluminium, Kupferrohren (Heizkörperrohren), überstreichbaren Kunststoffen (BFS-Merkblatt Nr. 22), Pulverlacken, CoilCoating, Glasal, zementgebundenen Spanplatten, Melaminharzplatten, Wandfliesen, tragfähigen Einbrenn- und 2K-Beschichtungen sowie auf Stahlteilen, an die hohe mechanische und chemische Ansprüche gestellt werden.

### Eigenschaften

- zweikomponentig
- auf Epoxidharz-Basis
- spezielle Spritzqualität
- matt
- rostpassivierend
- extrem haftvermittelnd
- schnell trocknend
- leicht zu verarbeiten
- für außen und innen
- hohe mechanische Belastbarkeit und chemische Beständigkeit
- universell mit Alkyd-, Acryl-, Epoxid-, PUR-, Polymerisatharz-Lacken überarbeitbar

### Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	–	0095 weiß
	75.03.12	7035 lichtgrau
	90.03.30	7126 anthrazit
	27.12.24	8101 rotbraun

Basecode-Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.

**Glanzgrad** matt

## Werkstoffbeschreibung

<b>Werkstoffbasis</b>	Epoxidharz, lösemittelhaltig
<b>VOC</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC. Der genannte VOC-Wert bezieht sich auf die gebrauchsfertige Mischung aus Stammlack und Härter.
<b>Flammpunkt</b>	+23 °C
<b>Dichte</b>	ca. 1,31 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	4 l Kombigebinde inkl. Härter

## Verarbeitung

<b>Mischungsverhältnis</b>	3,5 Volumenanteile 2K-Epoxi Varioprimer S 864 – Komponente A – zu 1 Volumenteil Härter – Komponente B. Dieses entspricht ca. 5:1 Gewichtsteile.
<b>Anmischen</b>	Stammlack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich miteinander mischen. Danach in ein anderes Gefäß umtopfen und noch einmal gut durchrühren. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen. Das Material direkt nach der Vorreaktionszeit unter Beachtung der Topfzeit verarbeiten.
<b>Vorreaktionszeit</b>	Nach dem Anmischen ca. 10 Minuten vorreagieren lassen.
<b>Verdünnung</b>	Spritzfertig eingestellt. Nur unverdünnt verarbeiten.
<b>Abtönen</b>	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
<b>Verträglichkeit</b>	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür genannten Materialien.
<b>Auftrag</b>	2K-Epoxi Varioprimer S 864 kann im Streich-, Roll- und Spritzverfahren verarbeitet werden. Vorzugsweise im Spritzverfahren, unverdünnt verarbeiten. Zur Streich- und Rollverarbeitung empfehlen wir, den 2K-Epoxi Varioprimer 865 einzusetzen. Weitere Angaben zur Spritzverarbeitung in der Tabelle „Spritzdaten“.
<b>Topfzeit (bei +20 °C)</b>	Ca. 8 Stunden. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht weiterverarbeiten.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 120 ml/m <sup>2</sup> fertige Mischung je Anstrich. Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Nicht unter +8 °C Luft- und Objekttemperatur sowie bei hoher Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Günstig bei +10 °C bis +25 °C Luft- und Objekttemperatur. Taupunkttemperatur beachten.
<b>Werkzeugreinigung</b>	Nach Gebrauch sofort mit Epoxi-Verdünnung 854.

## Verarbeitung

### Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
Hochdruck	1,8 mm	–	–	3,5–4 bar	unverdünnt	1½
Niederdruck <sup>1)</sup>	Gelbes Frontend <sup>2)</sup>	–	50–100 %	Ringeinstellung 6–8	ca. 3 %	1–1½
AirCoat <sup>3)</sup>	0,009–0,011 Inch	20°–50°	3,5 bar (Luft)	180 bar	unverdünnt	1–1½
Airless <sup>4)</sup>	0,008–0,014 Inch	20°–50°	–	160–200 bar	unverdünnt	1–1½

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

<sup>1)</sup> Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000.

<sup>2)</sup> StandardSpray Sprühaufsatz (gelb) für alle gängigen Lackfarben und Lasuren. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmaterial mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

<sup>3)</sup> Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 09/40 (Luftkappe grün), für z. B. großflächige Anwendungen auch Düse 11/40 bei sonst gleichen Einstellungen.

<sup>4)</sup> Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 408, 410 bzw. 412 (TradeTip 3 - lila).

### Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Überarbeitbar nach ca. 6 Stunden. Nach 48 Stunden ist ein gründliches Anschleifen zur Überarbeitung erforderlich. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

### Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

### Deklaration

**Produkt-Code** RE2.5.  
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

## Beschichtungsaufbau

<b>Untergrundvorbehandlung</b>	Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Zink, verzinkte Flächen durch Reinigung mit Uni-Reiniger 1032 oder durch ammoniakalische Netzmittelwäsche (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5, Absatz 3.3) vorbereiten. Aluminium, metallblank mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmem Wasser gründlich nachwaschen. Aluminium, eloxiert im Nassschleifverfahren mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Nassschleifpapier – 240er Körnung oder feiner – reinigen und mit warmem Wasser mehrfach gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Kunststoffe gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten. Auf Untergründen, wo die Möglichkeit des AnlöSENS oder Hochziehens besteht, z. B. alten Öl- und Lackfarbenanstrichen, empfehlen wir, einen Probeanstrich auszuführen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Altanstriche gründlich anschleifen. Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen u. Ä. gesundheitsgefährdende Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.
<b>Grundanstrich</b>	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl mit 2K-Epoxi Varioprimer S 864. Auf Zink oder verzinkten Flächen außen bei nachfolgender Schlussbeschichtung mit Alkydharzlacken immer zweimal beschichten. Zementgebundene Spanplatten allseitig, inkl. der Schnittstellen, satt und deckend beschichten.
<b>Zwischen- und Schlussanstrich</b>	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau mit Alkyd-, Acryl-, Epoxidharz-, PUR- oder Polymerisatharz-Lacken.

## Hinweise

<b>Weitere Überarbeitung</b>	Um eine gute Verbundhaftung mit der nachfolgenden Beschichtung ohne Anschleifen zu erzielen, sollte der nachfolgende Anstrich innerhalb von 48 Stunden erfolgen.
<b>Anwendung im Innenbereich</b>	Bei Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
<b>Grundierung auf CoilCoating</b>	Die Eignung von CoilCoating-Beschichtungen ist im Einzelfall z. B. durch einen Probeanstrich vor Ort zu prüfen.
<b>Grundierung auf Holzflächen</b>	Zur Grundierung auf Holzflächen empfehlen wir, Impredur Grund 835 einzusetzen.
<b>Ausführung in brillanten bzw. intensiven Farbtönen</b>	Brillante, reine Intensivfarbtöne, z. B. in den Bereichen Gelb, Orange, Rot, Magenta und Gelbgrün, besitzen pigmentbedingt ein geringeres Deckvermögen. Wir empfehlen, bei kritischen Farbtönen in diesen Bereichen einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen. Über den Regelaufbau hinaus können zusätzliche Anstriche erforderlich sein.
<b>Weitere Angaben</b>	Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

## Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:  
Tel. +49 251 7188-239  
Fax +49 251 7188-106  
tb@brillux.de  
oder Ihr persönlicher Technischer Berater im Außendienst.

## Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux  
Weseler Straße 401  
48163 Münster  
Tel. +49 251 7188-0  
Fax +49 251 7188-105  
info@brillux.de  
www.brillux.de