



INNOVATION!

Technisches Merkblatt

Poly-Acrylat Grundierung PRIMECOAT® PA 1000



Poly-Acrylat PRIMECOAT® PA 1000 ist eine pigmentierte, 2-Komponenten Acryl-Polymer Grundierung / Ausgleichsspachtelung mit selbstverlaufenden Eigenschaften für die Beschichtung **PRIMECOAT® PA 3000**.
VOC < 1%, styrolfrei, MMA-frei, praktisch emissionsfrei, gemäss AgBB.
INNOVATION

Schnellhärtende, praktisch geruchsfreie Grundierung für Innen

- Grundier- / Spachtelharz
- Schnelle Aushärtung (3-5 Stunden)
- Selbstverlaufend
- Seidenmatte Oberfläche
- Im Brandfall sehr geringe Toxizität / Qualmentwicklung
- Physiologisch Unbedenklich nach Aushärtung

Anwendungsbereiche

PRIMECOAT® PA 1000 ist Bestandteil der **PRIMECOAT® PA 3000** Beschichtungssysteme und wird als Grundier- und Ausgleichsspachtelung für zementöse Untergründe eingesetzt. **PRIMECOAT® PA 1000** weist sehr gute Haftungs- und Benetzungseigenschaften auf. Während der Einbauphase ist praktisch keine Geruchsbelästigung mehr festzustellen, so dass Beschichtungen auch während der laufenden Produktion ausgeführt werden können.

Technische Daten

Produktbeschreibung	:	2-Komponenten Acryl-Polymer,
Mischungsverhältnis (Gewicht)	:	50 : 1 (Komp A : Komp B als flüssiges Peroxid)
Viskosität	:	Mischung: ca. 800 mPas
Spezifisches Gewicht	:	Mischung: ca. 1.15 g/cm ³
Festkörpervolumen	:	100 %
Shore-Härte D	:	ca. 85
Farbe	:	Hellgrau
Verbrauch	:	als Grundierspachtelung min. 1.0 kg /m ²
Frühwasserbeständigkeit	:	nach 12 Stunden (23°C)
Verarbeitungszeit	:	15°C ca. 30 Min. / 23°C ca. 20 Min.
Objekttemperatur	:	mindestens 15°C bis max. 25°C
Materialtemperatur	:	15°C bis 25°C
Relative Luftfeuchte	:	bei 15° C max.: 75%, bei >22° C max.: 85%
Restfeuchte im Untergrund	:	4% (Gew.)
Härtung begebar	:	15°C 6 Std. / 23°C 4 Std.
Härtung mechanisch belastbar	:	15°C 6 Std. / 23°C 4 Std.
Härtung chemisch belastbar	:	15°C 6 Std. / 23°C 6 Std.

Lagerung unter normalen Bedingungen, nicht wärmer als 20° C bzw. nicht kälter als 8° C, 3 Monate ab Produktion

Reinigung der Geräte mit Aceton oder Reiniger PRIMECOAT EP-Verdünner

Lieferform: Arbeitspackung à 51 kg	:	Komp. A = 2 x 25 kg + Komp. B = 1 x 1.0 kg
Aufbau Fließbelag	:	Grundierung PA 1000, Verbrauch: 1.0 kg/m ² Fließbelag PA 3000, Verbrauch: 1.8 – 2.2 kg/m ²
Aufbau Einstreubelag	:	Grundierung PA 1000, Verbrauch: 1.0 kg/m ² + Quarzstreuung Deckschicht PA 3000, Verbrauch: mindestens 0.8 – 1.0 kg/m ²

Applikation

PRIMECOAT® PA 1000 Komponente A (25 kg) gründlich aufrühren und den Komponenten B (0.5 kg) dazu mischen. Mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 – 400 U/Min.) ca. 3 Min. sorgfältig miteinander vermischen. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche ausgießen, da es sonst zu starker Exothermie und einer Rauchentwicklung kommen kann.

PRIMECOAT® PA 1000 wird mit einem Zahnradel mit dem Mindestverbrauch von 1.0 kg/m² oder in der gewünschten Schichtdicke gleichmässig aufgebracht. Die frische Grundierung ist innerhalb von ca. 5 Min. mit einer Stachelwalze nachzurollen, um eine optimale Oberfläche und Entlüftung zu erzielen. **PRIMECOAT® PA 1000** kann als Einstreubelag im Überschuss mit einem feuergetrockneten Quarzsand abgestreut werden.

Bei nachträglich zu erwartender rückseitiger Feuchtigkeit und bei feuchten oder kontaminierten Untergründen > 4.0 % empfehlen wir als Grundierung **PRIMECOAT 100 / 105**. Bitte Systemaufbau anfordern.

Untergrundvorbereitung / Verarbeitungshinweise

Vor der Grundierspachtelung **PRIMECOAT® PA 1000** wird der Untergrund mit geeignetem Verfahren, z.B. Kugelstrahlen oder schleifen vorbereitet. Die Betonrestfeuchte darf max. 4% (Gew.) betragen. Je nach Beschaffenheit des Untergrundes muss die Unterlage vorgängig mit einer zusätzlichen Spachtelung **PRIMECOAT® PA 1000** oder mit einer Glattspachtelung / Rissvergussmasse **PRIMECOAT® PA 6000** reprofiliert werden.

Die A-Komponente enthält Radikale und vernetzende Komponenten, welche beim Öffnen der Gebinde (Sauerstoffzutritt) schon die Selbstvernetzungsreaktion starten. Einmal geöffnete Gebinde der A-Komponente müssen mit der B-Komponente vermischt und verarbeitet werden. Ansonsten kann es alleine durch den Sauerstoffzutritt zu Selbstvernetzungsreaktionen kommen welche zu Klumpenbildung im Gebinde führt.

Bitte beachten Sie unsere Allgemeinen Verarbeitungshinweise für Kunstharzbeläge und die entsprechenden Hinweise in unseren technischen Merkblättern. Unser Technischer Dienst erarbeitet und bestätigt Ihnen objektbezogene Systemaufbauten.

Vorsichts- und Schutzmassnahmen

- Produkte nicht Gefrierkonditionen aussetzen.
- Lagerung bei min. 8 °C bis max. 20 °C
- Produkte vor Gebrauch nicht öffnen
- Die EU Sicherheitsrichtlinien im Umgang mit Epoxidharzen sind zu beachten.
- Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.
- Während der Verarbeitung nicht mit offener Flamme hantieren, nicht rauchen oder essen.
- Bei der Verwendung von Kunstharzen gelten die Richtlinien der SUVA 1854d.
- Hinweise auf Gefahren und Sicherheitsratschläge entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.

Alle in diesem technischen Merkblatt gemachten Angaben und Aussagen sind nach besten Kenntnissen wahrheitsgetreu, gewissenhaft und zuverlässig nach dem heutigen Stand der Prüftechnik zusammengestellt worden, sind als Richtlinien gedacht und bleiben unverbindlich. Eine Rechtsverbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Die gemachten Angaben beziehen sich auf normale und übliche Verhältnisse. Ob sie im Einzelfall angemessen sind, kann nur durch eingehende Prüfungen festgestellt werden. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen ausserhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschliesslich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Schutzrechte Dritter und behördliche Vorschriften sind zu beachten. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Massgabe unserer aktuellen Allgemeinen Verkaufs-, Lieferungsbedingungen- und Zahlungsbedingungen (AGB).

PRIMECOAT PA 1000, 08/2020 – hiermit verlieren alle vorherigen technischen Merkblätter ihre Gültigkeit