

INVENTO "ICP" CHASSIS-PRIMER

Technisches Merkblatt

Beschreibung:

Der Invento-Chassis-Primer (**ICP**) ist eine sehr hochwertige matte Einkomponenten Beschichtung mit äusserst schneller Antrocknung. Eine Bindemittelkombination aus Harzen, Korrosionsschutz-Pigmenten, Haftvermittlern und xylofreien Lösemitteln. Die Oberfläche ist matt und eignet sich ideal für ein weiteres Beschichten. (Wir empfehlen Invento-Chassis-Siegel ICS als Endbeschichtung)

Einsatzgebiet:

ICP ist so entwickelt, dass er auf lediglich handentrosteten Untergründen und Altlacken mit Rostdurchdringung eine einwandfreie Haftung aufbaut und zugleich ein weiterrosten effizient verhindert. Das Zusammenspiel von Harzen, Bindemitteln, Haftvermittlern und modernsten Korrosionsschutzpigmenten garantieren (zusammen mit den hohen Schichtdicken) einen jahrelangen Korrosionsschutz (je nach Schichtdicke 10 bis 15 Jahre).

Besonders geeignet zur Restaurierung von LKW Chassis, Lieferwagenchassis, Fahrzeugteilen, Oldtimerteilen, Motorräumen, Unterböden und Radkästen, aber auch überall dort, wo ein extremer und lang anhaltender Korrosionsschutz verlangt wird.

Untergründe:

ICP ist als Restaurationsbeschichtung auf angerosteten Untergründen mit Altlacken und als Neubeschichtung einsetzbar. ICP haftet auf Stahl, Rost, Aluminium und verzinkten Untergründen (unbedingt die Verarbeitungs-Hinweise Seite 3 beachten).

Temperaturbeständig: bis 200° C kurzfristig bis 300°C

Überlackieren:

ICP kann mit sich selbst bereits nach 15-20 min überlackiert werden.

Wir empfehlen, 1-2 Schichten ICP aufzutragen und als letzte Schicht (nach ca.1 Stunde, ohne anzuschleifen) mit Invento-Chassis-Siegel ICS die fertige Endbeschichtung aufzutragen.

So wird ein maximalster Korrosionsschutz innerhalb kürzester Trocknungszeit erreicht.

Wenn eine andere Endbeschichtung vorgesehen ist, kann nach 1 Stunde, ohne Zwischenschliff, mit allen 1K-Lacken, Wasserbasislacken und lösemittelhaltigen Lacken überlackiert werden.

Nach vollständiger Durchhärtung kann ICP auch mit 2K-Spachtel, 2K-Lack und Unterbodenschutz etc. überarbeitet werden.

Trocknungszeiten:

Bei 20°C / 65% rel. Luftfeuchtigkeit:

Staubtrocken nach 10 Minuten, belastbar nach 60 Minuten, durchgehärtet nach ca. 24 Stunden (eine gute Luftumwälzung beschleunigt die Trocknung zusätzlich).

Bei 60°C Umluft-Wärme (Föhn, Kabine):

Staubtrocken nach 10 Minuten, belastbar nach 30 Minuten, durchgehärtet nach 90 Minuten (eine gute Luftumwälzung beschleunigt die Trocknung zusätzlich)

Verarbeitung / Verdünnung:

Streichen / Rollen: ohne Verdünnung
 Spritzen: Düse 1,4-1,8 mm Druck an Pistole 4-5 bar Verdünnung 5-10%
 Airless: Düse 0,3-0,6 mm Druck 180 bar (Spritzwinkel 40-80°) Verdünnung 3 - 5%

Verdünnung:

Invento-UGR-VS (SLOW): leicht verzögerte Trocknung, besserer Verlauf
 Invento-UGR-VF (FAST): kürzere Trocknung, Verlauf etwas weniger glatt

Empfohlene Schichtdicke:

Pro Spritzgang ICP wird eine Trockenschichtdicke von ca. 60-80 μ erreicht (je nach Verarbeitung).
 Als Endbeschichtung eine Schicht **Invento-Chassis-Siegel ICS** auftragen. So wird eine weitere
 Trockenschichtstärke von ca. 100 μ erreicht.

Um einen maximalen Korrosionsschutz in aggressiver Umgebung (Strasse) zu erreichen,
 empfehlen wir eine Gesamtschichtdicke von 250 μ (Trockenschichtdicke).

Mit dieser Schichtstärke ist der maximale Korrosionsschutz in 95% aller Fälle erreicht.

Die geforderte Schichtstärke ist abhängig von der Rauhtiefe der Rostporen.

Sehr grobe Untergründe erfordern eventuell eine weitere Schicht um eine höhere Schichtstärke zu
 erzielen. Es kann 3x ICP + 1x ICS oder 2x ICP und 2x ICS aufgetragen werden.

Für eine Schutzdauer bis zu 15 Jahren empfehlen wir die folgende Schichtdicken:

2 Spritzgänge Invento-Chassis-Primer ICP	Ergibt eine Trockenschichtdicke von 150 μ
1 Spritzgang Invento-Chassis-Siegel ICS	Ergibt eine Trockenschichtdicke von 100 μ

Mit dieser Schichtdicke wird in einer stark beanspruchten Umgebung (Strasse) ein zuverlässiger
 Korrosionsschutz von 10-15 Jahren erreicht.

Diverses:

Viskosität: ca. 135 Sek. / DIN 4mm Festkörperanteil: 70% (Gewicht) 50% (Volumen)
 Spezifisches Gewicht: 1,4 VOC-Wert: unter 420 g/Liter
 Blei-, Zink- und Chromatfrei Elektrische Leitfähigkeit: Grösser als 100 K-Ohm

Verbrauch:

Theoretischer Verbrauch bei einer Nass-Schichtdicke von 150 μ pro Spritzgang (entspricht einer
 Trockenschichtdicke von 80 μ): **0,15 Liter pro m².**

Farben:

reinweiss (RAL 9010) und dunkelgrau (RAL 7011) / Glanzgrad: matt
 Gewünschte Sonderfarben sind ab einer Liefermenge von 26,4 (8 Kessel) Liter lieferbar.

Lieferform:

3,3 Liter Gebinde mit Henkel (auch passend für Mischrampe)
 400 ml Spraydosen mit in der Breite variabel einstellbarem Spritzstrahl
 5 Liter Gebinde Invento Verdünner SLOW
 5 Liter Gebinde Invento Verdünner FAST

Verarbeitungshinweise:

Vorbereitung eines LKW-Chassis (Beispiel):

Auf dem zu restaurierenden Teil Als erstes mit Nadelhammer, Schaber und Lösemittelreiniger etc. Fettklumpen und dicke Schmutzschichten usw. mechanisch entfernen. Es dürfen keine losen Farbreste mehr vorhanden sein. Das so vorgereinigte Chassis am besten mit einer Mischung aus 1 Teil Invento-Blue-Clean + 3-5 Teilen Wasser mit einem Drucksprüngerät 5 Liter (oder ähnlichem) gut einspritzen und einwirken lassen. Mit Bürste und Pinsel reiben (verstärkt die Reinigungswirkung). Anschliessend den gelösten Schmutz mit dem Hochdruckreiniger entfernen und gut trocknen lassen. Nach vollständiger Trocknung zuerst alle Fälze, Löcher und Kannten 1x ausspritzen. Jetzt kann die erste Schicht ICP vollflächig aufgetragen werden. Sobald die Oberfläche staubtrocken ist, kann eine zweite Schicht aufgetragen werden (maximale Schichtstärken spritzen).

Auf verrosteten Untergründen und Altlacken:

Lösen Rost und alte Farbresten etc. mechanisch entfernen. Mit Invento-Blue-Clean entfetten, gut trocknen lassen und eine Schicht ICP auftragen. Sobald staubtrocken, eine zweite Schicht auftragen.

Auf Verzinkungen und Aluminium:

Als erstes mit *Invento-Power-Clean* die Oxydschicht entfernen. Danach mit *Invento-Blue-Clean* die Restsäure neutralisieren und mit Wasser abspülen, gut trocknen lassen, leicht anschleifen (240er – 360er Trockenschleifpapier) und sofort mit *Invento-1K-Primer Typ UGR* eine Haftbrücke aufbauen und 60 min ablüften lassen. Anschliessend eine Schicht *ICP* auftragen. Sobald diese staubtrocken ist kann die Endbeschichtung *ICS* aufgetragen werden.

Alternativ kann an Stelle von *Invento 1K Primer Typ UGR* die erste Schicht mit *Invento-Chassis-Siegel ICS* gemacht werden. *Damit verlängert sich aber die Trocknungszeit erheblich.*

Wichtig!!: Nachdem die Oxydschicht entfernt ist, ohne Unterbruch sofort beschichten, damit sich keine neue Oxydschicht bildet (dies gilt auch für Aluminium Leicht- und Buntmetall).

Auf neuem Metall und bereits lackierten Flächen:

Mit *Invento-Blue-Clean* entfetten, gut trocknen lassen, leicht anschleifen (240er - 360er Trockenschleifpapier) eine satte Schicht ICP auftragen, wenn diese staubtrocken ist, die zweite Schicht auftragen, sobald diese wiederum staubtrocken ist kann die Endbeschichtung *ICS* aufgetragen werden.

Wir empfehlen *Invento-Chassis-Siegel ICS* als Endbeschichtung

Für Ihre Sicherheit:

Invento-Chassis-Primer ICP hat die folgenden Tests bestanden:

DIN EN ISO 12944

Für den Erstschutz von Stahloberflächen geeignet, wie auch für die Instandsetzung.

Gem. DIN 12944-1 Abs. 5 und DIN 12944-5 Abs. 5.3 enthält ICP keine toxischen und keine krebserzeugenden Stoffe und hat einen niedrigen VOC Gehalt. Gemäss DIN12944-6 ist Invento-Chassis-Primer für alle 6 Korrosivitätsklassen geeignet.

DIN 55928-5 Tab 4

Als Grundbeschichtung und Fertigbeschichtung zugleich darf ICP bei Land- und Stadtatmosphäre sowohl im Freien als auch in geschlossenen Gebäuden an zugänglichen und unzugänglichen Flächen eingesetzt werden.

DIN EN 71-3

ICP kann für die Beschichtung von Kleinkinderspielzeugen verwendet werden.

DIN EN ISO 17652-2 / GSI Duisburg (10/10)

ICP ist hinsichtlich der Überschweissbarkeit / Porenneigung erfolgreich geprüft.

DIN 53151

Sehr gute Haftfestigkeit auf Eisen, Stahl und manuell entrosteten Untergründen
Messwert GT 0 vor und nach den **Kondenswasser-Prüfungen**.

DIN 50018 SFE

Kondenswasser-Wechselprüfung mit SO₂-haltiger Atmosphäre
150µ Schichtdicke (inkl. 1 Deckschicht ICS) Nach 30 Zyklen zeigt es keine Schäden

DIN 50017

Kondenswasser-Wechselklima / 100µ Schichtdicke / Nach 60 Zyklen bei 40° zeigt es keine Schäden

DIN 50021

Salzsprühnebelprüfung mit 80µ Schichtdicke: Nach 480 Stunden im Salzsprühnebel zeigt es keine Schäden
Mit 200µ Schichtdicke: Nach 1000 Stunden im Salzsprühnebel zeigt es keine Schäden
Mit 100µ Schichtdicke: In gesättigter Salzlösung: 2 Stunden bei -5° C dann 22 Stunden in +40°C Kondenswasser
Nach 20 Zyklen: zeigt es in keinem Fall Schäden

ICP wurde geprüft als Beschichtungsstoff für Trinkwasserarmaturen, Fittings, Pumpen und Ausrüstungsgegenstände.

ICP ist als rostverträglicher Grundbeschichtungsstoff für die Fahrzeuginstandhaltung der Deutschen Bahn zugelassen (Stoffnummer 587.99.64)

Beständigkeit:

Gegen Diesel, Getriebeöl und Hydrauliköl. Leichtes und mittelschweres Heizöl.
Ammoniakatmosphäre, Rauchgasatmosphäre, verdünnte Salzsäuren. Bei Dauerbelastung nicht beständig gegen Biodiesel und Kraftstoffen mit aggressiven Anteilen. Nicht für Behälterinnenbeschichtung geeignet.
(Wir empfehlen bei Bedarf mit einem 2K-Klarlack oder 2K-Decklack abzuschliessen)

ICP ist der Baustoffklasse B2 zuzuordnen.

Arbeitsschutz / Entsorgung:

Ausführliche Angaben finden Sie auf dem Sicherheitsdatenblatt. Hinweise befinden sich auf dem Gebinde