



CP 394

Verfügbare Farben



Epoxidgrundierung 2K HS 1:1

Dank hochwertiger Harze bietet die Grundierung **CP 394** einen außergewöhnlichen Korrosionsschutz für Stahloberflächen. Sie haftet ausgezeichnet auf verschiedenen Untergründen, darunter Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, glasfaserverstärkter Kunststoff und vorhandene Lackierungen. **CP 394** wirkt sowohl als deckende als auch als füllende Grundierung und eignet sich zudem für die Nass-in-Nass-Anwendung.

Erhältlich in 0,8-Liter-Dosen, bietet sie vielseitige Anwendungsmöglichkeiten und zuverlässige Schutzigenschaften.

VERPACKUNG	
Volumen	Sammelverpackung
0.8 l + 0.8 l (Härter)	6 Stk. + 6 Stk.



**SEHR GUTE
HAFTUNG**



**ISOLIERENDE
EIGENSCHAFTEN**



**NASS-IN-NASS
ANWENDION**



KORROSIONSSCHUTZ



**HERVORRAGENDE
SCHICHTDICHTIGKEIT**



NASS-IN-NASS

Eine Schicht; Auftrag der nächsten Schicht, Schichtdicke **20-30 µm**



SPRITZVISKOSITÄT

16-22 Sek. DIN-Auslaufbecher **4 mm**



EMPFOHLENE GRÖSSEN FÜR LACKSIEBE

190 µm (wet-on-wet **125 µm**)



ERGIEBIGKEIT

8-10 m²/l



TOPFZEIT

1 Std.



TROCKENSCHICHTDICKE

- 1 Schicht - **20-40 µm**
- 2 Schichten - **40-80 µm**



NASSSCHLIFF

P600->P800->P1000



TROCKENSCHLIFF

P280->P400



MINDESTHALTBARKEIT

CP 394: 24 Monate in originalverschlossener Verpackung
CP 294: 12 Monate in originalverschlossener Verpackung



VOC

2004/42/WE IIB(c) (540) 540



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Den Untergrund mit einem roten **P300-400** Schleifvlies von Hand für Stahl und verzinkten Stahl bzw. einem grauen Schleifvlies für Aluminium anschleifen. Alternativ **P180-P240** Schleifscheibe mit einem Exzentrerschleifer bearbeiten. Staub entfernen und den Untergrund anschließend reinigen mit **CP 015**. Nach dem Reinigen und Trocknen des Untergrunds **CP 394** in der erforderlichen Anzahl Schichten auftragen und dabei die empfohlene Abluftzeit zwischen den Schichten beachten. Vor dem nächsten Prozessschritt einbrennen oder lufttrocknen lassen



MISCHUNGSVERHÄLTNIS

1:1

100 Teile CP 394

100 Teile Härter CP 294

Für das Nass-in-Nass-Verfahren sind **10-30%** Verdünnung

CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075



EINSTELLUNGEN DER SPRITZPISTOLE

Düse **1.6-1.8 mm**;

Arbeitsdruck: HVLP/RP **1.8-2.0 bar**

Nass-in-Nass-Verfahren:

Düsengröße HVLP/RP **1.3-1.4 mm**;

Arbeitsdruck: **1.8-2.0 bar**



ANWENDUNG

2 volle Schichten (Füllgrundierung)

1 volle Schicht einschließlich **10-30%** Verdünnung (insulator)



ABLÜFTZEIT NACH DER ANWENDUNG

5-10 min. nach dem Trundieren bei **20°C** und **65%** relative Luftfeuchtigkeit. Ablüften, bis eine matte Oberfläche sichtbar ist



TROCKNUNG

Trocknungszeiten bei **20°C** und

65% relative Luftfeuchtigkeit:

- staubtrocken: **10 min** (2 Schichten)

- schleifbar nach: **3 Std.**

Trocknungszeiten bei **60°C** und

65% relative Luftfeuchtigkeit:

- schleifbar nach **30 min**

PROZESS

ABLAUF