

**Eigenschaften & Verwendung**

321 HS Undercoat ist eine lösemittelreduzierte (VOC) Finishgrundierung auf Epoxidharzbasis. Durch Verwendung der fortschrittlichen Harztechnologie und der optimierten Pigmenteinbindung, kann 321 HS Undercoat in einer Schicht aufgebracht werden, mit exzellenten Verlaufs- und Fülleigenschaften. Mit einem Lösemittelgehalt von 340g/ltr (wie geliefert), den guten Schleifeigenschaften und dem langen Überstreichintervall bildet 321 HS Undercoat den Idealen Untergrund für alle Awlgrip Topcoats. Applikation durch konventionelles Spritzen oder Rolle/ Pinsel.

**Technische Daten**

**Produkt Typ:** Epoxid mit geringem VOC Anteil/ modifizierte aliphatische Amine  
**Verpackungseinheit:** 1 Gallone Basis (Füllmenge 2.84ltr), 1 Quart Härter,  
1 Quart Kit (ergibt Gemischt 1 Quart – nur in Weiß erhältlich)  
**Theoretische Ergiebigkeit:** 4.9m<sup>2</sup> / Liter (200 Sq. Feet/Gallone) bei 125 µm (5 mils) Trockenschichtdicke.  
Berechnet für das gemischte Produkt ohne Verdünnung.

**Empfohlene Nassschichtdicke NSD:** 200 µm (8 mils) für eine Schicht

**Empfohlene Trockenschichtdicke TSD:** 125 µm (5 mils) für eine Schicht

Ergiebigkeitsberechnungen basieren auf der übertragenen Effizienz von 100%. Die tatsächlich erzielte Ergiebigkeit variiert je nach verwendeter Ausrüstung, Applikationstechnik, Bauteilgröße und den Umgebungsbedingungen. Wenn das Produkt verdünnt wird, nicht mehr als 150 µm (6 mils) NSD pro Arbeitsgang auftragen. Es können mehrere Schichten notwendig sein, um eine TSD von 100 µm (4 mils) vor dem Schleifen zu erreichen.

**Überarbeitungsintervall bei 77°F (25°C):**

Minimum ohne Schleifen:	Mit sich selber:	1 Stunde
	Mit Topcoat:	24 Stunden*
Maximum ohne Schleifen:	Mit sich selber:	6 Monate**
Maximum nach Schleifen:	Mit Topcoat:	3 Monate**

\* Vor der Beschichtung mit Topcoat, muss die Oberfläche geschliffen werden. Für ein optimales Finish, sollte 321 HS Undercoat mind. 72 Stunden härten, bevor geschliffen und Topcoat aufgebracht wird. Je länger die Härtingszeit, desto besser das Finish.

\*\* Stellen Sie vor erneuter Überarbeitung sicher, dass die Oberfläche sauber und trocken ist.

**VOC:**

Basis Weiß (R8100)	232g/ltr oder 1.9 lbs/Gallone
Basis Grau (R1100)	232g/ltr oder 1.9 lbs/Gallone
Härter (R3100)	663g/ltr oder 5.5 lbs/Gallone
Fertiges Produkt (wie geliefert)	340g/ltr, 2.8 lbs/Gallone

**Produktkomponenten, Verdünnung, Additive, und Zusatzkomponenten**

Basis Weiß .....	R8100
Basis Grau .....	R1100
Härter (Converter) .....	R3100
Verdünnung (Reducer) .....	T0006, T0176 (nur NA)
Gerätereiniger .....	T0006, T0176, geeignetes Lösemittel

**Achtung: Kein Cold Cure Accelerator (M3066) zu 321 HS Undercoat hinzufügen!**

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 888.355.3090 • Fax: 908.686.1752  
Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880  
76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677  
686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129  
No.1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

**Applikationsausrüstung**

Konventionelles- oder Luftunterstütztes Airlessverfahren, Rolle und Pinsel

**Verarbeitungsmethoden****Rolle und Pinsel**

Pinsel müssen zur Verwendung mit lösemittelhaltigen Epoxid- und Urethanharzen geeignet sein. Naturhaarpinsel zeigen beste Ergebnisse. Keine Werkzeuge verwenden die zur Verarbeitung wasserbasierender Produkte empfohlen werden. Dies gilt auch bei der Auswahl der Rollen. Am besten eignen sich lösemittelbeständige Mohair- oder Schaumstoffrollen.

Corona Brushes (813-885-2525) und Redtree Industries (973-481-0200) sind Hersteller für gute Pinsel und Rollen. Der Corona Urethamer oder der Redtree Chinese Ox eignen sich hervorragend zur Verarbeitung von 321 HS Undercoat.

Für große Flächen ist die Rollen/ Pinsel Verarbeitung nicht geeignet, da sie das Endergebnis mindern kann. Die Rollen/ Pinsel Verarbeitung eignet sich gut zum vorstreichen kleiner Bereiche, Ecken und Kanten.

Die Verarbeitung mit Rolle oder Pinsel auf kleinen Flächen ist möglich, allerdings werden mehrere Anstriche erforderlich sein, um die spezifizierte Trockenschichtdicke zu erreichen.

**Spritzausrüstung****Druckkesselsystem**

Farbdüse: 1.6- 1.8 mm

Luftdruck a. d. Düse: Übereinstimmung mit Materialdurchfluss

Materialdurchfluss: 250-300 g/min

**Fließbecherverfahren**

Farbdüse: 1.6- 2.0 mm

Luftdruck a. d. Düse: 2.5 bar (36 psi)

Materialdurchfluss: 250-300 g/min

**Luftunterstütztes Airlessverfahren**

Farbdüse: #6

Luftdruck an der Düse: 1.8 bar (26 psi)

Materialdurchfluss: 250-300g/min

**WARNUNG:** Zu hoher Druck kann zu Problemen in der Beschichtung führen. Luftunterstütztes Airlessverfahren nicht bei höherem Druck/ Volumenstrom verwenden, als hier spezifiziert. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich an Ihren technischen Awlgrip- Mitarbeiter.

**Hinweis:** Weitere Geräteeinstellungen können dem Application Guide entnommen werden oder erfahren Sie von Ihrem technischen Awlgrip- Mitarbeiter.

**Oberflächenvorbereitung**

**Gelcoat:** Schleifen mit 100-150er Körnung. Siehe auch Application Guide für mehr Informationen.

**Aluminum:** Strahlen (Aluminiumoxid) oder Schleifen zu einer gleichmäßig, sauberen und metallisch blanken Oberfläche mit einer Rauigkeit von 50-75 µm (2-3 mils). Alternativ kann auf kleinen Flächen/ Bauteilen, mit Wash Primer CF grundiert werden. Produkt innerhalb von 8 Stunden, nach Untergrundvorbereitung, auftragen. Siehe auch Application Guide für mehr Informationen.

**High Build/Ultra Build:** Schleifen mit 180- 220er Körnung.

**Schleifen**

Kann nach 16 Stunden (25°C/77°F) geschliffen werden. Einmal durchgehärtet, 321 HS Undercoat zu einer glatten Oberfläche mit 320er Körnung oder feiner (max. P500), schleifen. Die Oberfläche ist fertig wenn keine Struktur mehr vorhanden ist. Zur Kontrolle kann ein geeignetes Kontrollpulver verwendet werden.

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 888.355.3090 • Fax: 908.686.1752

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

### Mischen und Verdünnen

Vor Zugabe des Härters, die Basis gründlich aufrühren.

Spritzen/ Rolle/ Pinsel: Mischungsverhältnis nach Volumen, 3 Teile Basis zu 1 Teil Härter z.B.. 3 : 1, R8100 oder R1100 : R3100.

Vorreaktionszeit nach dem Mischen: **Sofort verarbeiten.**

Basis und Härter sorgfältig zu einer homogenen Masse aufrühren.

**Verdünnen:** In der Regel nicht notwendig, kann aber bis zu 10% mit T0006 oder T0176 verdünnt werden, wenn es die VOC Bestimmungen zulassen. Wenn verdünnt wird können mehrere Schichten notwendig sein, um eine TSD von 100 µm (4 mils) vor dem Schleifen zu erreichen.

Wenn das Produkt verdünnt wird, nicht mehr als 150 µm (6 mils) NSD pro Arbeitsgang auftragen.

Topfzeit bei 25°C (77°F)/50% R.H: ca. 1.25 Stunden, 15°C(60°F)/50% RH: ca. 1.5 Stunden, 35° (95°F)/50% R.H ca. 0.75 Stunden. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

### Applikationsanweisungen

#### **Spritzapplikation:**

Eine gleichmäßige Schicht 321 HS Undercoat in 200 µm (8 mils) NSD aufbringen um eine 125 µm (5 mils) TSD zu erhalten. Mehr Schichten sind nicht erforderlich.

#### **Auftragen mit Pinsel und Rolle:**

Zwei Schichten, je 75 µm (3 mils) NSD aufbringen um eine 50 µm (2 mils) TSD zu erhalten. Zwischen den Schichten 8 Stunden trocknen lassen bei 25°C (77°F). Zwischen den Anstrichen leicht anschleifen um die Oberflächenstruktur zu verringern. Damit bei der Rollenapplikation die Struktur minimiert wird, direkt im Anschluss mit einem Pinsel verschlichten.

### Warnhinweis

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens 10°C (50°F) und maximal 41°C (105°F) betragen.

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung des Produkts erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern dieser nicht zuvor weitere Informationen über die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Zweck einholt. Für die Leistung des Produkts oder für Verluste oder Schäden, die aus einer solchen Verwendung entstehen, haften wir nur in gesetzlich vorgeschriebenem Umfang. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht.

**Awlgrip®** und alle in diesem Produktdatenblatt genannten Produkte sind Marken von Akzo Nobel oder werden unter Lizenz hergestellt.

© Akzo Nobel, 2013

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 888.355.3090 • Fax: 908.686.1752

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778