

## Produktinformation Flexonal® PURS Primer E

**Material Typ** : Einkomponentige, klare farblose Flüssigkeit mit geringer Viskosität  
**Hauptanwendung** : Primer, Behandlung anorganischer Substrate.

### Allgemeine Kenndaten

	Dichte (20°C)	Viskosität (20°C)
Flexonal® PURS Haftvermittler	ca. 0,8 g/cm <sup>3</sup>	55,8 – 56,6 mPa*s

### Lieferform

	Flexonal® PURS Primer E
Weißblechkanne	30 kg
Hobock	60 kg
Einwegfass	200 kg
Container	600 kg

### Lagerung

- Lagertemperatur 15°C – 30°C
- Vermeidung direkter Sonneneinstrahlung
- Behälter unter Verschluss halten
- Bei Lagerung im Arbeitsbehälter der Maschine Kontakt mit Buntmetallen meiden
- Lagerstabilität 6 Monate

### Arbeitsschutzmaßnahmen

Angaben zur Sicherheit sind den entsprechenden DIN-Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

## Eigenschaften

Der Einsatz von Flexonal PURS Primer E zur Behandlung von Metalloberflächen, führt im Allgemeinen zu einer verbesserten Untergrundhaftung sowie besseren mechanischen Eigenschaften.

## Verarbeitungshinweise

Das Produkt muss vor der Verarbeitung durch intensives schütteln homogenisiert werden. Als Haftvermittler vorzugsweise an anorganischen Substraten z.B. Metall sollte die Oberfläche mit Lösemittel oder mechanisch gereinigt werden. Ein Sandstrahlen oder anschleifen der Oberflächen hat sich hier als besonders wirkungsvoll herausgestellt. Anschließend die Metalloberfläche erneut mit Lösemittel abwaschen. Mittels Pinsel oder Sprühen eine dünne gleichmäßige Schicht Flexonal PURS Primer E auftragen. Die Trockenzeit beträgt bei Raumtemperatur ca. 10-20min. und kann durch erhöhte Temperatur beschleunigt werden. Nach vollständiger Abtrocknung kann eine organische Beschichtung nach den üblichen Verfahren aufgebracht werden.

## Sonstige Eigenschaften

<b>Siedepunkt/Siedebereich</b>	:	<=2mgJ/100ml	
<b>Relative Dampfdichte</b>	:	2,0	%
<b>Explosionsgefahr</b>	:	Die Bildung explosionsgefährlicher Dampf-/Luftgemische ist möglich	
<b>Flammpunkt (DIN EN ISO 1523)</b>	:	ca. -18	°C

Die angegebenen Eigenschaften wurden nach den genannten DIN-Vorschriften ermittelt. Die hierfür notwendigen Prüfkörper wurden entweder aus Serienteilen oder aus unter Produktionsbedingungen hergestellten Prüfplatten entnommen. Die angegebenen Werte stellen nur Richtwerte da und sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt.