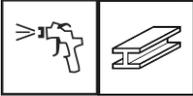


**ARTIKEL:** CLASSIC-BASE-METAL  
**ART.-NR.:** JB1820-0X001  
**SYSTEM:** Lösemittelhaltiger 1K Metallprimer



## PRODUKTBESCHREIBUNG

CLASSIC-BASE-METAL JB1820 ist ein lösemittelhaltiger 1K Metallprimer und zeichnet sich aus durch:

- hervorragenden Haftungseigenschaften auf verschiedenen Metallen

## ANWENDUNGSBEREICH

Eignet sich zur Beschichtung von:

- verschiedenen Metallen (wie z.B. Eisen, Stahl, Aluminium, Kupfer, Zink usw.)

## TECHNISCHE DATEN

- Farbton: farblos JB1820-0-001  
grau JB1820-07001
- Glanzgrad: matt
- Auslaufzeit: 25-30 s DIN 53211/ 4 mm
- Dichte: ca. 0,94 g/cm<sup>3</sup>

## VERARBEITUNG



Auftragsmenge pro Schicht (g/m <sup>2</sup> )	50-80
Anzahl an Schichten	1-2
Düsengröße (mm)	1,8-2,0
Spritzdruck (bar)	1,8-2,5
Zerstäuberdruck (bar)	

## TROCKNUNG

## HÄRTER, VERDÜNNER, ZUSÄTZE

Staubtrocken	20 min		Härter	
Schleifbar				
Überlackierbar	1-3 h		Tropfzeit	
Stapelbar				
Durchgetrocknet			Verdünnung	Bei Bedarf: JT1244-0-001 max. Zugabe: 15 %
Ausgehärtet				
(bei 20 °C und 35-65 % rel. Luftfeuchte und in Abhängigkeit zur Auftragsmenge)			Verzögerer	

Artikel-Nr.: JB1820

## LAGERUNG



Gut verschlossen, kühl und trocken lagern. Vor Frost schützen.

### Lagerfähigkeit:

JB1820: 6 Monate

(jeweils im nicht angebrochenen Originalgebinde)

## REINIGUNG



Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit

- **NITRO-THINNER JT1415-0-001** oder
- **DD-THINNER JT1244-0-001** reinigen.

## BESONDERE HINWEISE

- Vor Gebrauch gründlich aufrühren!
- Die zu lackierenden Substrate sind vor der Beschichtung 12 Stunden im Produktionsraum zu konditionieren.
- Vor dem Auftrag muss die Eignung des Produktes auf dem gewünschten Untergrund mittels Probeauftrag geprüft werden.
- Die Fläche muss vor der Applikation einwandfrei geschliffen, trocken, staub-, fett-, öl- und silikonfrei sein.
- Hohe Luftfeuchte und eine Holzfeuchte über 10% sind unbedingt zu vermeiden. Hohe Luftfeuchtigkeit führt zu längeren Trockenzeiten. Die angegebenen Zeiten sind abhängig von der Auftragsmenge, der Holzart, der Raumtemperatur und der rel. Luftfeuchte.
- Die Gebinde vor Antrocknung schützen und immer sofort nach der Materialentnahme dicht verschließen. Von Sonnenlicht fernhalten, um Hautbildung zu vermeiden. Durch Antrocknung entstandene Haut durch sieben entfernen.
- Lösungsmittelhaltige Produkte sind feuergefährlich, auch während der Verarbeitung und Trocknung.
- Die Arbeitstemperatur sollte mindestens 18° C, aber möglichst nicht höher als 24° C sein.
- Dieser Haftgrund findet Verwendung auf blanken Metalluntergründen. Vor der Beschichtung der Metalluntergründe muss eine Oberflächenbehandlung nach DIN EN ISO 8501-1 erfolgen, die Metalluntergründe müssen gründlich gereinigt werden, so dass die Oberflächen frei von jeglichen Rückständen sind.
- Vorversuche zur Substrathaftung, zur Überlackierbarkeit des Haftgrundes und zur Haftung des gesamten Oberflächenaufbaus werden empfohlen. Im besonderen bei problematischen Metalluntergründen (Zink, Messing, Aluminiumdruckguss) muss eine Überprüfung der Eignung stattfinden.

## NORMEN UND PRÜFUNGEN

### Sicherheit:

Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Kennzeichnung gemäß Gefahrstoffverordnung und dem Transportrecht sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. [Mai-25]

### PLANTAG Coatings GmbH

Ohmstraße 8  
 32758 Detmold  
 DEUTSCHLAND

Fon: +49 5231 6002 661  
 Fax: +49 5231 6002 9661  
 E-Mail: info@jordanlacke.de

JORDAN LACKE – eine Marke der PLANTAG Coatings GmbH