

Epifanes Epoxy HB Coating

Eine stark füllende Zweikomponenten Farbe auf Epoxidharzbasis. Kann für starken Schichtaufbau auf Stahl, Aluminium, GFK und Sperrholz eingesetzt werden. Gut füllender Primer für den Grundaufbau eines zweikomponentigen Farbsystems. Für den Innen und Außenbereich geeignet sowie unter und über der Wasserlinie verwendbar. Bildet einen sehr guten Korrosionsschutz und ist optimal für die Osmosevorbeugung auf Polyester. Hohe mechanische Eigenschaften und Beständigkeit gegen chemische Beanspruchungen.

Type	Trocknung durch Reaktion
Basis	Modifiziertes Epoxidharz
Farbton	gebrochen Weiß und Schwarz
Glanz	Halbglanz
Verpackung	750 ml. - 4000 ml.
Dichte	1.68 kg/dm ³ (Mischung)
Feststoffgehalt	87,7 ± 2 vol.% (Mischung)

Trockenzeiten

Bei 15°C / 65% RLF	klebfrei: 3h	trocken: 36h	vollständig gehärtet: 7 Tage
Bei 20°C / 65% RLF	klebfrei: 2h	trocken: 24h	vollständig gehärtet: 5 Tage
Bei 30°C / 65% RLF	klebfrei: 1h	trocken: 20h	vollständig gehärtet: 4 Tage

Wenn eine weitere Schicht innerhalb von 48 Stunden aufgetragen wird, ist kein Zwischenschliff erforderlich. Bei Überschreiten des Intervalls, die Oberfläche entfetten und mit 120er Körnung anschleifen.

Überstreichbar: Kann nach 6 Stunden bei 18°C mit allen Epifanes Z weikomponenten Farben überstrichen werden.

Mischungsverhältnis

	Bei Volumen	Bei Gewicht
Basis Komponente A	5 Teile	8,8 Teile
Härter Komponente B	1 Teil	1 Teil

Beide Einzelkomponenten vor dem Mischen separat voneinander gut aufrühren.

Topfzeit der Mischung	1 Stunde bei 20°C.
Induktionszeit	15 Minuten nach dem Mischen
Verarbeitungstemperatur	Minimal 12°C.

Verarbeitung

	Luftspritze	Pinsel/Roller
Verdünnung	D-601	D-601
Vol.% Verdünnung	5 - 10	0 - 10
Düsenöffnung	1,5-1,8 mm	-
Druck in Bar	3-4	-

Ergiebigkeit theoretisch	5 m ² pro Liter bei 180 µm Trockenschicht
Ergiebigkeit praktisch	Abhängig von Auftragsverfahren, Beschaffenheit und Bedingungen des Untergrundes, Materialverlust durch Faktoren wie Form des Objektes, Bedingungen während des Auftrags, usw.
Schichtdicke pro Schicht	100 - 200 µm NSD = 90 - 180 µm TSD

Untergrundbedingungen

Völlig beseitigt von Rost, Fett, Öl, Wachs und übrigen Verunreinigungen. Salz und sonstige in Wasser lösliche Verunreinigungen entfernen durch gründliches Spülen mit Süßwasser und Hochdruckreiniger oder einem Emulgator. Fett und Öl entfernen mit Wasser und Amoniaklösung, MEK, 1-K Spritzverdünnung oder einem anderen geeigneten Reinigungsmittel.

Verarbeitungsbedingungen

- Temperatur der Farbe, des Materials und der Umgebung während des Auftrags und der Trocknung minimal 10°C und maximal 85% relative Luftfeuchtigkeit.
- Die Materialtemperatur während des Auftrags und der Trocknung mindestens 3°C über dem Taupunkt.

Hinweise:

Die vorstehenden technischen Informationen entsprechen dem heutigen Stand unserer technischen Erkenntnisse und Erfahrungen. Sie sind keine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck und befreien den Verwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung nicht von eigenen Prüfungen und entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen.

Da die Verarbeitung von uns nicht kontrolliert werden kann, können wir auch keine Haftung oder Garantie für das Endprodukt übernehmen.

Weder diese technische Information noch irgendein Verarbeitungshinweis darf als Anleitung zur Verletzung etwa bestehender Schutzrechte verwandt werden.

Hinsichtlich unserer Handelsgeschäfte einschließlich anwendungstechnischer Beratungen in der Bundesrepublik Deutschland, Österreich und der Schweiz gelten zusätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen neuester Fassung.