

**2-EP-15010-MA**

**2K EP-Metallgrund**

## Beschreibung

Lösemittelhaltige 2K-Epoxidharzgrundierung mit aktivem Korrosionsschutz

## Anwendungsgebiet

Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Waggonbau sowie Rohrleitungs- und Behälterbau, wo ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.

Geeignete Untergründe sind Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium, NE-Metalle

## Eigenschaften

Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar.

## Beständigkeiten

Dauertemperaturbeständig (mit Farbveränderung) von -50° C bis 200° C (trocken) bzw. bis 80° C (feucht), ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.

## Farbtöne

beige (1110), beigerot (RAL 3012), kieselgrau (RAL 7032), rotbraun (RAL 8012), weißgrün (RAL 6019)

## Glanz

matt

## Technische Daten

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbtonkieselgrau (RAL 7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.

|                           | Stammkomponente | 2K EP Härter 003 normal | Mischung    |
|---------------------------|-----------------|-------------------------|-------------|
| Festkörpergehalt          | ~ 72 %          | ~ 50 %                  | ~ 68 %      |
| Festkörpervolumen         | ~ 51 %          | ~ 50 %                  | ~ 51 %      |
| Dichte                    | ~ 1,48 g/ml     | ~ 0,94 g/ml             | ~ 1,39 g/ml |
| Lieferviskosität bei 20°C | ~ 25 dPas       | ~ 45" 4mm (DIN 53 211)  |             |

## Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD

~ 4,45 m<sup>2</sup>/kg → ~ 225 g/m<sup>2</sup>

Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

**2-EP-15010-MA**

**2K EP-Metallgrund**

## Lagerung (10 - 30°C)

12 Monate in original verschlossenen Gebinden

## Untergrundvorbehandlung

### Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen.

Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

### Stahl

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

### Verzinkte Untergründe

Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.

### Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

## Verarbeitung

### Aufrühren

Die Stammkomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührer – gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

### Härter

2K EP Härter 003 normal

### Topfzeit

>8 h, bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte

| Mischungsverhältnis | Gewichtsteile | Volumenteile |
|---------------------|---------------|--------------|
| 2K EP Härter 003    | 5 : 1         | 3,4 : 1      |

### Verdünnung

Allora Universalverdünnung normal (Die Menge ist abhängig von der Applikationstechnik)

### Achtung

Erst Stammlack und Härter gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben.

### Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 - 60 µm im Innenbereich

80 - 100 µm im Außenbereich

## 2-EP-15010-MA

## 2K EP-Metallgrund

### Verarbeitungstemperaturen

Nicht unter +10° C Objekttemperatur verarbeiten.

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25° C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3° C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

| Applikation        | Düse           | Druck     | Verdünnung |
|--------------------|----------------|-----------|------------|
| Streichen, Rollen  |                |           | Bei Bedarf |
| Spritzen (Luft)    | 1,5 – 2,2 mm   | 3 - 5 bar | 5 – 15 %   |
| Spritzen (Airless) | 0,28 - 0,38 mm | > 150 bar | 3 - 10 %   |

| Lufttrocknung       | TG 1<br>Staubtrocken | TG 4<br>Griffest | TG 6<br>Überlackierbar | Durchgetrocknet | Ausgehärtet |
|---------------------|----------------------|------------------|------------------------|-----------------|-------------|
| 2K EP Härter<br>003 | ~ 30 min             | 4 h              | 30 – 45 min            | 10 – 12 h       | 7 d         |

\*TG = Trockengrad DIN 53 150    \* **bei feuerverzinktem Stahl mindestens 12 h**

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 80 µm.

| Ofentrocknung | Ablüften | TG 6<br>Überlackierbar | Durchgetrocknet | Ausgehärtet |
|---------------|----------|------------------------|-----------------|-------------|
| 40°C          | ~ 15 min | ~ 20 min               | ~ 90 min        | 7 d         |
| 60°C          | ~ 15 min | ~ 15 min               | ~ 60 min        | 7 d         |
| 80°C          | ~ 15 min | ~ 15 min               | ~ 40 min        | 7 d         |

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen mit 2K EP Härter 003.

### Lange Überstreichbarkeitsintervalle

Eine absolut saubere Oberfläche ist Voraussetzung zur Sicherstellung der Zwischenhaftung, besonders im Falle langer Überstreichbarkeitsintervalle. Jeglicher Schmutz, Öle und Fette müssen mit geeigneten Reinigungsmitteln entfernt werden.

**Jegliche Abbauprodukte auf der Oberfläche, entstanden durch die lange Standzeit, müssen ebenfalls entfernt werden.**

### Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung

### Sonstige Hinweise

#### Sicherheitshinweis

Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch geeignet.

Sicherheitsdatenblätter und vorhandene Warnhinweise auf den Produktetiketten sowie die lokale Gesetzgebung, sind zu beachten.

Beim Verarbeiten immer die entsprechende Schutzausrüstung benutzen.

#### Verbindlichkeitsinformation

Die Angaben in dieser Druckschrift 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 Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie von ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.