



EP80

0002

Epoxyfarben

2K-Epoxy-Rostschutzfarbe

Handelsname / Produktcode:	EP80 / 0002	
Materialbasis	Epoxyharz	
Glanzgrad	Halbmatt	
Härtemittel	ET02 ET05, ET27	
Farbverdünner	S6300	
Härtungsverhältnis Farbe : Härtemittel	7 : 1 Gewichtsteile 4,5 : 1 Volumenteile Farbe kann vor der Zugabe des Härtemittels nicht verdünnt werden!	
Reaktionszeit	10 Minuten nach der Zugabe des Härtemittels.	
Verarbeitbarkeitszeit, 20 °C	ET02 - max. 4 Stunden ET05, ET27 - max. 4 Stunden <u>Das Gemisch mit Härtemittel darf AUF KEINEN FALL nach Ablauf der Verarbeitbarkeitszeit (d.h. 4 Stunden) verwendet werden und kann nicht mit neuem Gemisch mit Härtemittel vermischt werden!</u>	
Angaben zur Verarbeitung	<p>Luftspritzverfahren</p> <p>Farbverdünner: S6300</p> <p>Anwendungsviskosität: 20 bis 50 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</p> <p>Düse: 1,3 - 1,6 mm</p> <p>Druck: 3 - 5 bar</p> <p>Spritzverfahren Airless / Airmix</p> <p>Farbverdünner: S6300</p> <p>Anwendungsviskosität: 40 bis 90 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</p> <p>Düse: 0,28 - 0,33 mm Airless / E311, E411 Airmix</p> <p>Druck: 120 - 150 bar Airless 80 - 120 bar / 1,8 - 2,2 bar Airmix</p> <p>Farbroller, Pinsel</p> <p>Farbverdünner: S6300</p> <p>Anwendungsviskosität: 20 bis 80 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C</p>	
Verarbeitung	<p>Die Farbe und das Härtemittel müssen vor der Verarbeitung eine Temperatur von mind. 10 - 25 °C aufweisen!</p> <p>Die Farbe nach dem Öffnen der Verpackung zuerst ordentlich verrühren. Beim Auftragen einer kleineren als der gesamten Menge von der Farbenverpackung zuerst die vorberechnete Menge von Farbe (7 Gewichtsteile Farbe und 1 Gewichtsteil Härtemittel) abwiegen, ggf. die Volumenteile (4,5 Volumenteile Farbe und 1 Volumenteil Härtemittel) mittels eines entsprechenden Lineals messen. Nach ordentlichem Vermischen der beiden Komponenten das Gemisch auf erforderliche Viskosität entsprechend der Anwendung mit dem Verdünner S6300 verdünnen. Es wird empfohlen, mit dem Auftragen der Farbe 10 Minuten nach der Zugabe des Härtemittels (Reaktionszeit) zu beginnen.</p>	
Trocknungszeit, 20 °C Schichtdicke nass 50 µm	ET02	ET05, ET27
	Trocken gegen Staub / 20 °C:	60 Minuten
	Trocken beim Berühren / nicht klebrig / 20 °C:	180 Minuten
	Überlackierbar / 20 °C:	4 Stunden
		30 Minuten
		40 Minuten
		90 Minuten

EP80

0002

Epoxidfarben

2K-Epoxid-Rostschutzfarbe

Technische Angaben

Manipulierbar / 20 °C: 7 Stunden 3 Stunden
 Finale Härte / 20 °C: 7 Tage 7 Tage
 Die Dauer der Trocknung und das Erreichen der finalen Eigenschaften variiert je nach den Witterungsbedingungen und nach der Schichtdicke der Beschichtung.
Zusätzl. Trocknungstemperatur: max. 60 °C

Farbton: 0100, 0110, 0840, RAL-Farbtöne nach Absprache
Lieferviskosität, 20 °C: thixotrop
Dichte, Farbe, 20 °C: 1,60 bis 1,70 g/cm³
Dichte, Gemisch mit Härter, 20 °C: 1,50 bis 1,60 g/cm³
Trockensubstanzgehalt, Farbe: ca. 81 %Gew.
Trockensubstanzgehalt, Gemisch mit Härter: ca. 77 %Gew.
 ca. 66 %Vol.
VOC-Gehalt, Farbe ca. 190 g/kg
VOC-Gehalt, Gemisch mit Härter: ca. 230 g/kg
 ca. 360 g/l

Gesamter organischer Kohlenstoffgehalt TOC, Gemisch mit Härter: 190 g/kg

Theoretische Ausgiebigkeit:

Schichtdicke trocken 40 µm 9 bis 11 m²/kg
 Der Verbrauch ist von der Form des Gegenstandes, der Rauheit des Untergrundes und von den Bedingungen beim Auftragen abhängig.

Maximale Verdünnung bis 500 g VOC in 1 Ltr. des verdünnten Gemisches mit Härtemittel

150 g S6300 pro 1 kg Gemisch mit Härtemittel (Härtemittel ET02 sowie ET05, ET27).
 Gemäß Verordnung Nr. 415/2012 GBl.

Anwendungsdaten

Anwendungsbedingungen

Lufttemperatur: +5 bis +30 °C
 Temperatur der Farbe und des Härtemittels: +10 bis +25 °C
 Oberflächentemperatur des Gegenstandes: min. 3 °C über dem Taupunkt
 Relative Luftfeuchte: max. 70 %
 Anzahl der Schichten: 1 - 2
 Schichtdicke, nass: min. 75 µm
 empfohlen: 100 – 125 µm
 Schichtdicke, trocken: min. 40 µm
 empfohlen: 60 µm

Die in einem Arbeitsschritt aufgetragene Schichtdicke auf einer vertikalen Fläche ist von der Form des Gegenstandes, von der Rauheit des Untergrundes und von den Bedingungen bei dem Auftragen abhängig.

Überlackierbarkeit: Die Farbe kann mit der Farbe selbst oder mit geeigneter Deckbeschichtung überdeckt werden.

Die zweite Schicht der Grundbeschichtung kann mit dem „Nass in Nass“-Verfahren nach 40 - 80 Minuten aufgetragen werden.

Die Deckbeschichtung kann nach 4 Stunden (Härtemittel ET02) oder nach 90 Minuten (Härtemittel ET05, ET27) der Trocknungszeit der Grundbeschichtung aufgetragen werden.

Falls die Beschichtung vor dem Auftragen weiterer Schicht den Auswirkungen verschmutzter Umgebung ausgesetzt wird, ist die Oberfläche am besten mit sauberem Hochdruckwasser gründlich zu reinigen und trocknen zu lassen.

EP80

0002

Epoxidfarben

2K-Epoxid-Rostschutzfarbe

	<p>Max. Zeit für die Auftragung der Deckbeschichtung beträgt 30 - 50 Tage, nach dieser Zeit ist es erforderlich, eine neue Haftschiicht der Grundbeschichtung in trockener Schichtdicke von 30 - 40 µm aufzutragen.</p>
<p>Einsatz</p>	<p>Grundbeschichtung von Metallprodukten, einschließlich verzinkter und Alu-Produkte (z.B. Konstruktionen, Transport- und Wohncontainer aus Metall, Gehäuse von Maschinen, Masten der Beleuchtung, Zargen, Metall-Paletten, u.ä.). Die Farbe verfügt über eine ausgezeichnete chemische und Korrosions-Beständigkeit und ausgezeichnete Haftfähigkeit auf dem Untergrund. Sie eignet sich gut als Grundierung mit problemloser Überdeckung mit einer Vielzahl von synthetischen und Polyurethan-Deckbeschichtungen. Die Farbe kann auch zur Beschichtung von Mineraluntergrund und für einige Kunststoffe (Prüfung der Haftfähigkeit notwendig) verwendet werden.</p>
<p>Oberflächenvorbereitung Stahl</p>	<p>Die Metalloberfläche ist unbedingt gründlich zu entfetten, zu entgraten, alte Beschichtungen, Korrosionsprodukte und Staub sind auf den Grad Sa 3 oder mittels Strahlen auf Sa2½ zu entfernen. Schweißnähte und scharfe Kanten sind abzuschleifen. Bei diese Art der Vorbehandlung der Oberfläche werden optimale Korrosionsschutzeigenschaften der Beschichtung erreicht. Die Anwendung der Farbe muss spätestens innerhalb von 6 Stunden nach dem Strahlen begonnen werden, um die Bildung von Flash-Korrosion zu verhindern!</p>
<p>Oberflächenvorbereitung Galvanisch verzinkter Stahl</p>	<p>Von galvanisch verzinkten Oberflächen sind vor der Beschichtung mechanische Verunreinigungen zu entfernen und die Oberfläche ist durch Spülen mit Wasser und mit einem geeigneten Reinigungsmittel gründlich zu entfetten. Es wird empfohlen, warmes Wasser zu verwenden. Es ist nur das Härtemittel ET02, ET27 zu verwenden!!! Es wird empfohlen, die Eignung für die jeweiligen Anwendungszwecke zu überprüfen.</p>
<p>Oberflächenvorbereitung Verzinkter Stahl</p>	<p>Neu feuerverzinkte Oberflächen sind vor der Beschichtung gründlich zu reinigen, zu spülen, mit einem geeigneten wasserverdünnbaren alkalischen Reinigungsmittel zu entfetten und die Korrosionsprodukte von Zink (Weißrost) sind zu entfernen. Im Falle von größerer Verschmutzung wird leichtes Strahlen mit nichtmetallischem Strahlmittel (Sweeping) empfohlen, jedoch nur bei den Zinkschichtdicken von 80 µm und mehr. Details sind einer separaten technischen Anleitung zur Vorbereitung der Zinkoberfläche zu entnehmen. Es ist nur das Härtemittel ET02, ET27 zu verwenden!!! Es wird empfohlen, die Eignung für die jeweiligen Anwendungszwecke zu überprüfen.</p>
<p>Nutzeigenschaften</p>	<p>Ausgehärtete Beschichtung ist abriebbeständig. Haftfestigkeit Gitterschnitt (Stahl): Stufe 0 bis 1 Temperaturbeständigkeit: Langfristig: 90 °C Kurzfristig (max. 60 Minuten, in trockener Umgebung): 120 °C Für weitere Details wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.</p>
<p>Reinigung und Pflege</p>	<p>Die Rühr- und Anwendungswerkzeuge sind so bald wie möglich mit Verdünner C6000 oder S6300 zu reinigen.</p>
<p>Verpackung</p>	<p>Metallgebinde 1 kg bis 200 kg je nach Vereinbarung.</p>
<p>Lagerung</p>	<p>Farbe 24 Monate, Härtemittel 6 Monate ab dem Produktionsdatum bei einer Lagerung in geschlossener Originalverpackung an einem trockenen Ort, vor</p>



EP80

0002

Epoxidfarben

2K-Epoxid-Rostschutzfarbe

Dokumentation	direkter Sonneneinstrahlung schützen, Umgebungstemperatur +5 bis +25 °C. Die Lagerräume müssen alle Bedingungen für die Lagerung brennbarer Flüssigkeiten II. Gefahrenklasse erfüllen.
Entsorgung	Technisches Datenblatt Sicherheitsdatenblatt Beschichtungsmasse 08 01 11* Farb- und Lackabfälle Leere Verpackung 15 01 10* Verpackungen, die Rückstände gefährlicher Stoffe enthalten
Vorbehalt	Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Produktangaben zur Anwendung sind Ergebnis des aktuellen Standes der Produktionskenntnisse, der Laboruntersuchungen und Applikationstests. Der Hersteller behält sich das Recht vor, je nach dem Stand der Entwicklung Änderungen vorzunehmen. Da das Produkt oft außerhalb unserer Kontrolle verwendet wird, können wir die Haftung lediglich für die Qualität des Produktes als solches übernehmen. Für Fehler, die durch unsachgemäße Anwendung, Verwendung nach Ablauf der zulässigen Lagerungsdauer oder durch unsachgemäße Lagerung entstehen, übernehmen wir keine Haftung. Dieses Dokument enthält nur unverbindliche Informationen, die für die jeweilige Art des Produktes (Anwendungsfall) beim Benutzer zu spezifizieren sind. Das vorliegende Dokument ersetzt keinesfalls die im Sicherheitsdatenblatt enthaltenen Identifizierungsangaben.
Ausgabedatum Überarbeitet:	19. 10. 2015 18. 01. 2018

Vor Beginn der Arbeit mit dem Produkt IMMER das Sicherheitsdatenblatt und die Sicherheitsdatenblätter des jeweiligen Härtemittels sorgfältig durchlesen! Hinweise für sicheren Umgang und Arbeitssicherheit beachten.

Für weitere Details wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.