



EP83

0001

Epoxidfarben

2K-Epoxid-Grundierfarbe mit Eisenglimmer

Handelsname / Produktcode:	EP83 / 0001		
Materialbasis	Epoxidharz		
Glanzgrad	Matt		
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 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!		
Angaben zur Verarbeitung	<p>Luftspritzverfahren Farbverdünner: S6300 Anwendungsviskosität: 20 bis 40 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C Düse: 1,3 - 1,6 mm Druck: 3 - 5 bar</p> <p>Spritzverfahren Airless / Airmix Farbverdünner: S6300 Anwendungsviskosität: 25 bis 80 s / Becher 4 mm DIN / 20 °C Düse: 0,28 - 0,33 mm Airless / E311, E411 Airmix Druck: 120 - 150 bar Airless 80 - 120 bar / 1,8 - 2,2 bar Airmix</p> <p>Farbroller, Pinsel Farbverdünner: S6300 Anwendungsviskosität: 20 bis 40 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	ET02	ET05, ET27	
Schichtdicke nass 50 µm	50 Minuten	30 Minuten	
	120 Minuten	50 Minuten	
	180 Minuten	90 Minuten	



EP83

0001

Epoxidfarben

2K-Epoxid-Grundierfarbe mit Eisenglimmer

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

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

130 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: 125 - 150 µm
Schichtdicke, trocken:	min. 40 µm empfohlen: 80 µm

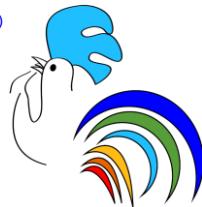
Die in einem Arbeitsschritt aufgetragene Schichtdicke auf einer vertikalen Fläche ist von der Form des Gegenstandes, von der Rauheit des Untergrundes und von den Bedingungen bei dem Auftragen abhängig.

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

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

Die Deckbeschichtung kann nach 3 Stunden (Härtemittel ET02) oder nach 90 Minuten (Härtemittel ET05, ET27) der Trocknungszeit der Haftschicht 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.



EP83

0001

Epoxidfarben

2K-Epoxid-Grundierfarbe mit Eisenglimmer

Einsatz

Max. Zeit für die Auftragung der Deckbeschichtung beträgt 30 - 50 Tage, nach dieser Zeit ist es erforderlich, eine neue Haftschicht der Grundbeschichtung in trockener Schichtdicke von 30 - 40 µm aufzutragen.

Oberflächenvorbereitung

Metall- oder Mineraloberfläche mit geeigneter Grundierung.

Nutzeigenschaften

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.

Reinigung und Pflege

Die Rühr- und Anwendungswerzeuge sind so bald wie möglich mit Verdünner C6000 oder S6300 zu reinigen.

Verpackung

Metallgebinde 1 kg bis 200 kg je nach Vereinbarung.

Lagerung

Farbe 24 Monate, Härtemittel 6 Monate ab dem Produktionsdatum bei einer Lagerung in geschlossener Originalverpackung an einem trockenen Ort, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen, Umgebungstemperatur +5 bis +25 °C. Die Lagerräume müssen alle Bedingungen für die Lagerung brennbarer Flüssigkeiten II. Gefahrenklasse erfüllen.

Dokumentation

Technisches Datenblatt

Sicherheitsdatenblatt

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 bestimmte Art von Produkt (Anwendungsfall) beim Benutzer zu spezifizieren sind. Das vorliegende Dokument ersetzt keinesfalls die im Sicherheitsdatenblatt enthaltenen Identifizierungsangaben.

Ausgabedatum

19. 10. 2015

Überarbeitet:

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.