

Epoxi-Grund 2K

Produktbeschreibung:

Beschichtungsstoff nach DIN 55 945. Lösemittelhaltiger 2K Epoxidharz Haftvermittler für nichtsaugende, starre Untergründe mit aktiven Zinkphosphatpigmenten innen und außen. Blei und chromatfrei.

Anwendung:

Außen und innen. Korrosionsschutz und Haftgrund auf Eisen, Stahl, verzinktem Stahl, Zinkblechen, elektrolytischen Verzinkungen, NE-Metallen, eloxiertem Aluminium, melaminharzbeschichteten Platten, Einbrennlackierungen, glasfaserverstärktem Polyester, Glasal, Resopal, keramischen Fliesen.

Eigenschaften:

- hervorragendes Haftvermögen
- schnell trocknend
- universell überstreichbar
- matt
- mit aktivem Korrosionsschutz für Eisen, Stahl und verzinkte Flächen
- überarbeitbar mit fast allen 1K- und 2K-Deckbeschichtungen

Spez. Gewicht:

Ca. 1,5005-1,526 kg/l, je nach Farbton.

Glanzgrad:

Matt

Farbtöne:

Weiß, RAL 7001 silbergrau und RAL 8011 nussbraun

Packungsgröße:

2,5 kg Basis, 0,5 kg Härter
600 g Basis, 120 g Härter

Materialzubereitung:

Härter der Grundmasse nur im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben. Das notwendige intensive Vermischen erfolgt am Besten mit langsam laufendem Rührwerk (max. 400 U/min.). Direkt nach dem Anrühren beginnt die Topfzeit. Frisch angemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen.

Mischungsverhältnis:

Grundmasse: Härter 5:1

Verarbeitung:

Streichen, Rollen und Spritzverfahren.

Topfzeit:

Bei 20 °C ca. 8 Stunden

Untergrund:

Die Untergründe müssen tragfähig, frei von Verschmutzungen, trennenden Substanzen und trocken sein. Lose Anstriche entfernen. Alte fest haftende Anstriche reinigen und gut anschleifen. gespachtelte Flächen müssen durchgetrocknet sein. VOB, Teil C, DIN 18 363, Abs. 3 beachten.

Eisen und Stahl

(schwerer Korrosionsschutz):

Strahlen nach Normreinheitsgrad Sa 2½ gemäß VOB DIN 12 944.

Eisen und Stahl:

Bei normaler Beanspruchung ist eine gründliche Entrostung und Entfernung von Walzhaut und Zunder notwendig.

Zink und feuerverzinkte Bleche:

Ammoniakalische Netzmittelwäsche unter Verwendung von Kunststoffvlies. Vorarbeiten und Reinigen nach BFS-Merkblatt Nr. 5. In speziellen Fällen kann Sweepen erforderlich sein. Keinesfalls darf Stahlwolle zum Schleifen verwendet werden.

Alte Zink- und verzinkte Flächen: Weißen Rost (basisches Zinkcarbonat) abschleifen.

Aluminium:

Entfetten mit Nitroverdünnung und schleifen mit Kunststoffvlies. Vorbereiten und Reinigen nach BFS-Merkblatt Nr. 6.

Überarbeitung:

Mit allen handelsüblichen 2-Komponenten Lackfarben, Kunstharzlackfarben, Kunststofflacken und Acryllacken nach spätestens 48 Stunden überarbeitbar. Ansonsten ist ein gründliches Anschleifen erforderlich.

Technische Daten

Verdünnung:

Verarbeitungsfertig eingestellt.

Reinigung der Werkzeuge:

Vor und nach dem Gebrauch sorgfältig mit MEGA 902 Universal-Verdüner.

Verbrauch:

Ca. 170 ml/m² auf ebenen Flächen.
Genauen Verbrauch Objekt bezogen ermitteln.

Trocknung:

Bei 20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte:
Staubtrocken: nach ca. 30 Minuten
Oberflächentrocken: nach ca. 6 Stunden
Überarbeitbar: nach ca. 12-14 Stunden

Airless-Spritzen:

Viskosität: Original, nur bei Bedarf einstellen.
Düse: 0,011-0,013 inch = 0,279-0,33 mm
Spritzwinkel: je nach Untergrund bis 50°
Druck: ca. 160 bar

Hochdruck-Spritzen:

Viskosität: 30-35 sek./4 mm DIN Becher
Düse: 1,5 mm-1,8 mm
Druck: ca. 4 bar

Allgemeine Hinweise

Verarbeitungstemperatur:

Nicht unter +5 °C. Auf Taufeuchte und Objekttemperatur achten. Niedrige Temperatur und oder hohe

Luftfeuchte verzögern die Trocknung.

Besondere Hinweise:

Kein erkennbares Ende der Topfzeit. Ein Überschreiten führt zu Haftungsverlusten. Veränderte Temperaturen verkürzen oder verlängern die Topfzeit.

Lagerung:

Im geschlossenen Originalgebinde bei trockener, kühler und frostfreier Lagerung mindestens 12 Monate.

Zusammensetzung nach VDL-Richtlinie:

Epoxidharz, Polyamidharz, Buntpigmente, Korrosionsschutzpigmente, Füllstoffe, Aromaten, Ester, Additive.

Entsorgungshinweise:

Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei der Sammelstelle für Altlacke abgeben.

Schutzmaßnahmen:

Sicherheitsdatenblatt und Merkblatt (Verarbeitung von Epoxidharzen) der Berufsgenossenschaft Chemie beachten!

EU-Grenzwert für dieses Produkt:

Produktkategorie A/j:
500 g/l VOC (2010)
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Produktcode:

Basis: M-GP 03
Härter: M-GP 05

Achtung

Gefahrenhinweise (Grundmasse):

Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Giftig für Wasserorganismen. mit langfristiger Wirkung. Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

Sicherheitshinweise (Grundmasse):

Einatmen von Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/Augenschutz tragen. Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT: Mit viel Wasser waschen. Verschüttete Mengen aufnehmen. Behälter dicht verschlossen an einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Enthält epoxidhaltige Verbindungen. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Epoxi-Grund 2K

Gefahr:
Gefahrenhinweise (Härter):

Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht schwere Augenschäden. Gesundheitsschädlich bei Verschlucken. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Verursacht Hautreizungen.

Sicherheitshinweise (Härter):

Einatmen von Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. Schutzhandschuhe/Augenschutz tragen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Bei Unwohlsein Arzt anrufen. BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT: Mit viel Wasser waschen. Behälter dicht verschlossen an einem gut belüfteten Ort aufbewahren.

Produkt enthält: Polyethylentriamin-Addukt, n-Butylacetat, 2,4,6-Tri-(dimethylaminomethyl)phenol, Triethyltetramin.

Sicherheitsdatenblatt beachten!
