

2K EPOXI Zinkstaub-Grund

Art.Nr.: 5002



2 Komponenten-Epoxidharz, aktiv pigmentiert mit metallischem Zinkstaub in Kugelform, mit einem Zinkanteil von über 94% (Masse) im trockenen Bindemittelfilm

BESCHREIBUNG

Lösemittelarme, 2-komponentige Epoxidharz-Grundbeschichtung mit über 94 % Zinkanteil (Masse) im trockenen Film. Hervorragender kathodischer Korrosionsschutz, Feuchtebeständigkeit und ein zäh-elastischer, gut haftender Schutzfilm.

Entwickelt für Stahloberflächen unter extremen Bedingungen, ideal für Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Hafenanlagen und industrielle Maschinen. Geeignet als transportfähige Grundbeschichtung und kombinierbar mit 2-K-Systemen für dauerhaften Korrosionsschutz bis C5 (sehr hoch) gemäß ISO 12944-2. Hergestellt nach DB-TL 918 300 Blatt 87 und geeignet für Ausbesserungen nach DIN EN ISO 1461.

EINSATZGEBIET

- Stahlkonstruktionen: Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Hafen- und Industrieanlagen
- Anspruchsvolle Umgebungen: Küsten-, Industrie- und Chemieanlagen
- Ausbesserungsarbeiten nach DIN EN ISO 1461
- Transportfähige Grundbeschichtungen
- Korrosionsschutz bis C5 (sehr hoch) gemäß ISO 12944-2

EIGENSCHAFTEN

- Lösemittelarm nach VdL-RL 04
- Über 94 % Zinkanteil (Masse) im trockenen Film
- Hervorragender kathodischer Korrosionsschutz
- Zäh-elastischer, gut haftender Schutzfilm
- Hohe Feuchte- und Korrosionsbeständigkeit
- Mechanisch widerstandsfähig
- Hergestellt gemäß DB-TL 918 300 Blatt 87

PRODUKTINFORMATIONEN

Basis	2 Komponenten-Epoxidharz, aktiv pigmentiert mit metallischem Zinkstaub in Kugelform
Lieferform	2,5kg netto 5kg netto 20kg netto
Farbton/Aussehen	dunkelgrau, dunkelgrau-rötlich
Glanzgrad / Haptik	matt
Dichte (23°C)	~ 2,6 kg/l
Lagerfähigkeit	Nicht geöffnete, unbeschädigte Originalgebinden min. 2 Jahre ab Produktionsdatum.
Lagerbedingungen	Trocken und frostfrei. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Angebrochene Gebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
Festkörpergehalt	~ 85 %
VOC Gehalt	403 g/l
Temperaturbeständigkeit	ca. 180° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)
Flammpunkt	> 26° C; All
Geeignete Untergründe	Stahl
Anmischen	Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt.

ANWENDUNGSMITTELSINFORMATIONEN

Vorbehandlung	Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren. Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen Rückständen sein, die die Haftung stören. Korrosionsprodukte sind mechanisch zu entfernen, idealerweise bis zum intakten Untergrund. Die besten Ergebnisse werden bei gesweepeten oder gestrahlten Metalloberflächen (Sa 2.5) bei einer Rautiefe RZ von 30-40 µm erzielt.		
Härter/Mischungsverhältnis	20 : 1 <u>nach Gewicht</u> mit PHARMOL: EH 101		
Mischen	Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Komponenten A und B im vorgeschriebenen Verhältnis zusammengeben. Um Spritzer oder Überlaufen zu vermeiden, die Mischung mit einem einstellbaren elektrischen Rührgerät bei niedriger Drehzahl kurz durchmischen. Danach die Rührgeschwindigkeit auf maximal 300 U/min erhöhen, um die Mischung intensiv zu vermischen. Mindestens 3 Minuten rühren, bis die Mischung homogen ist. Das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals kurz wie beschrieben durchmischen. Beim Mischen und Umfüllen geeignete Schutzhandschuhe, Gummischürze, Langarmhemd, Arbeitshose und eine Schutzbrille oder Gesichtsschutz tragen.		
Verarbeitungszeit	bei 10°C 16 h	bei 20°C ca. 8h	bei 30°C ca. 4h
Aushärtezeit	staubtrocken griffest transportfähig ausgehärtet forcierte Trocknung	ca. 15-30 Min ca. 8 Stunden ca. 24 Stunden ca. 3-4 Tage ca. 45 Min bei 80°C	
Verarbeitungstemperatur	min. 3°C, max. 30°C Raum und Objekttemperatur. Während der Applikation und der Aushärtung muss die Untergrundtemperatur mindestens + 3°C über der Taupunkttemperatur liegen. Vor Betauung schützen!		

Relative Luftfeuchtigkeit	Max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3 K.	
Theoretische Ergiebigkeit	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke (TFD) von:	
	Trockenschichtdicke	60 μm 80 μm
	Nassschichtdicke	85 μm 113 μm
	Verbrauch	$\sim 0,194 \text{ kg/m}^2$ $\sim 0,259 \text{ kg/m}^2$
	VOC	$\sim 21 \text{ g/m}^2$ $\sim 29 \text{ g/m}^2$
Verarbeitung	Verfahren	Verdünnungszugabe
	Pinsel/Walze	0-5 % UV-Lang
	Luftspritzen	10-15 %
		Düse 1,5 - 2,5 mm
		Druck 3 - 5 bar
		Öl- und Wasserabscheider verwenden
	Airless/Airmix	Spritzdruck mind. 180 bar 0-10 %
		Düse 0,38 - 0,53 mm
		Spritzwinkel 40° - 80°
Geeignete Verdünnungen	PHARMOL UV-Express PHARMOL UV-Standard PHARMOL UV-Lang	
Empfohlene Schichtdicke	60-80 μm	

RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Angaben für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unsere Prüfungen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und entsprechend den Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch PHARMOL erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an PHARMOL übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter www.pharmol.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.pharmol.de heruntergeladen werden kann.

PHARMOL Farben und Lacke GmbH
Günzburger Straße 65
D-89423 Gundelfingen an der Donau
www.pharmol.de