

2K EPOXI Duro Grund

Artikel-Nr.: 5017

2K EP Duro GR

Werkstoff: Kombination aus 2K-Epoxidharzen mit Zinkphosphat.

Einsatzgebiet: Grundbeschichtung für Zink, Alu, Stahl, Guss, Edelstahl und weitere Metalle im Innen- und Außenbereich. Schwerer Korrosionsschutz im Stahl- und Metallbau, Fassaden-, Fenster und Fahrzeugbau. Für hochwertige Zaun- und Geländeranlagen, Kunstschmiedearbeiten, Stahlkonstruktionen, Containerbau, Wandverkleidungen und vieles mehr, Lohnbeschichter und Industrielackierer.

Eigenschaften: **PHARMOL: 2K EP Duro GR** besitzt hervorragende Haftfestigkeit auf Zink, Alu, Stahl, Grauguss und einer Reihe weiterer Metalle, die auch bei Feuchteinwirkung erhalten bleibt. Nach der raschen Aushärtung entstehen zäh-elastische, mechanisch sehr widerstandsfähige Filme.
Die Grundierung ist schleiffähig eingestellt und kann bei Temperaturen von +7°C bis +30°C (Material und Objekttemperatur!) verarbeitet werden. Das Aufbringen hoher Schichtdicken bis zu 120 µm Trockenfilmdicke pro Arbeitsgang ist ohne Trocknungsstörungen möglich. Hohe Temperaturbeständigkeit bis max. 180°C.
Hochwertiger, schwer belastbarer Korrosionsschutz für nahezu jeden Zweck. Die ausgehärtete Grundierung ist mit allen üblichen Deckbeschichtungen auf 1K- und 2K-Basis überlackierbar, sowohl lösemittelhaltig als auch wasserverdünnbar. Ideal bei Mischbauweise einsetzbar.
2K-Epoxidharze lassen in ihrer Reaktionsfähigkeit bei Temperaturen unter +7°C stark nach. Trocknungs- und Aushärtungsverzögerungen können die Folge sein!

Anwendung:

Vorbehandlung: Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen, den Verbund und die Haftung störenden Rückständen sein. Korrosionsprodukte sind grundsätzlich mechanisch, soweit als möglich, idealerweise bis zum intakten Untergrund, zu entfernen.
Beste Ergebnisse werden bei gesweepeten bzw. gestrahlten Metalloberflächen (Sa 2.5) erzielt.
Bei zu erwartender hoher Belastung (thermisch, mechanisch, witterungsbedingt) empfehlen wir in jedem Fall Sweepen (bei Zink und Aluminium) oder Strahlen des Untergrundes (bis zu einem Reinheitsgrad von min. Sa 2.5 bei Stahl, Eisen o. Guss)

Grund- beschichtung:

**Zink, Alu,
Stahl + Guss, Duro GR** mit einer Trockenfilmdicke (TFD) von 60 - 120 µm.
Edelstahl

Bei extrem belasteten Objekten mit häufiger Feuchtebeanspruchung verbessert eine erhöhte Schichtdicke um max. 50% die Lebensdauer deutlich.

Technische Daten:

Lieferform: Streichfertige Einstellung

Technisches Merkblatt



Gebindegrößen:	2,5 kg n; 10 kg n; 30 kg n							
spez. Gewicht:	ca. 1,4 kg / ltr.							
Mischungsverhältnis:	10 : 1 nach Gewicht mit PHARMOL: Duro-Härter: EH 13							
Verdünnung:	<table><tr><td>PHARMOL: UV-Standard</td><td rowspan="3">]</td><td rowspan="3">-</td><td rowspan="3">0-15 % je nach Bedarf</td></tr><tr><td>PHARMOL: UV-Express</td></tr><tr><td>PHARMOL: UV-Lang</td><td>]</td></tr></table>	PHARMOL: UV-Standard]	-	0-15 % je nach Bedarf	PHARMOL: UV-Express	PHARMOL: UV-Lang]
PHARMOL: UV-Standard]	-				0-15 % je nach Bedarf		
PHARMOL: UV-Express								
PHARMOL: UV-Lang]					
Verarbeitung:	Streichen, Walzen, Spritzen (auch airless; esta-Einstellung möglich) Hochdruck: 1,8 - 2,5 mm Düse; Luft: 3 - 6 bar Airmix: 1,6 - 2,5 mm Düse; Luft: 3 - 5 bar; Material: 1 - 3 bar Airless: 0,38 - 0,68 mm Düse; Material: 150 - 200 bar							
Empfohlene Schichtdicke:	ca. 60 - 120 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke ca. 40 - 80 µm Trockenfilm je Arbeitsgang							
Ergiebigkeit: (theoretisch; 60 µm TFD)	ca. 6 m ² / kg; ca. 120 ml / m ²							
Topfzeit: (20 ° C):	ca. 8 Stunden (5 % verdünnt)							
Trocknung: (20°C; 60 µm TFD)	staubtrocken: ca. 30 Min. griffest: ca. 8 Std. transportfähig: ca. 24 Std. ausgehärtet: ca. 7 Tage oder: ca. 60 Min. bei 80°C Objekttemperatur							
Überlackierbarkeit:	mit sich selbst nach frühestens 30 min. nach vollständiger Aushärtung kann ein Zwischenschliff erforderlich sein (Haftprobe durchführen)							
Farbton:	rotbraun, grau, nach ca. RAL, ca. NCS und Mustervorlage							
Glanzgrad:	matt							
Temperatur- beständigkeit:	ca. 180° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert) dabei Verfärbungen je nach Farbton möglich							
Flammpunkt:	> 26° C; All							
Artikel-Nr.:	PHARMOL: 2K EP Duro GR 5017							

Technisches Merkblatt



Mit Ausgabe dieses Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

Bei Fragen: fon: +49 (0)9073 / 95 84-0 fax: +49 (0)9073 / 95 84-40 mail: mail@pharmol.de

Herausgeber: Pharmol Farben und Lacke GmbH
Günzburgerstraße 65
89423 Gundelfingen an der Donau, Deutschland
www.pharmol.de