

Produktbeschreibung

Hochwertige und festkörperreiche Epoxidharz-Zwischenbeschichtung auf Lösemittelbasis für Anwendungen im Bereich des schweren Korrosionsschutzes.

- sehr schnelle Trocknung
- überlackierbar – nass in nass mit SISO-2K-Lacksystemen
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100°C, kurzzeitig bis 150°C
- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten durch Barrierewirkung
- sehr gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- VOC-reduziert
- exzellente Haftung auf Stahl- und Gussuntergründen
- einfache Verarbeitung

Anwendungsbereiche

- Geeignet als füllkräftige Zwischenbeschichtung für Anwendungen im Bereich des schweren Korrosionsschutzes (siehe Beschichtungsvorschlag). Des Weiteren geeignet für Bauelemente/Bauprofile (Stahlderivate), Nutzfahrzeug-, Apparate-, Maschinen-, Geräte-, und Anlagenbau Stahlbau, Messebau, Motoren und Antriebe.

Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz
Farbton	grau
Härter	SISO-EP-HS-Härter (Art.-Nr.: 4010-0000-0) ¹⁾
Mischungsverhältnis	8 : 1 ; Lack : Härter (Gew.) 5 : 1 ; Lack : Härter (Vol.)
Verarbeitungszeit	ca. 5 Stunden
Lieferviskosität	thixotrop
Dichte	ca. 1,66 g/cm ³
Festkörpergehalt	ca. 75 % (Gew.) ca. 55 % (Vol.)
VOC-Gehalt	< 450 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 4,42m ² /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 µm. Overspray berücksichtigen!

¹⁾ Stammlack und Härter sind entsprechend dem Mischungsverhältnis homogen miteinander zu vermischen (ca. 2-5 Minuten, mechanisches Rührwerk empfohlen).

Alle angegebenen Werte sind bei 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit ermittelt.

Vorbereitung Substrat / Untergrund



Untergrund	Vorbehandlung
Stahl	Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Rost und anderen Fremdschichten sein. Zur Erzielung der besten Ergebnisse ist vorzugsweise Strahlen nach DIN EN ISO 12944 Teil 4, Normreinheitsgrad SA 2 ½ zu empfehlen. Vorbehandlungen wie Phosphatieren erhöhen die Schutzwirkung.
Altanstrich	Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.
verzinkter Stahl	Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze vollständig entfernt werden.
Aluminium/Edelstahl	Sorgfältig entfetten und alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen vor Auftrag der Beschichtung entfernen.

Beschichtungsvorschlag / Schichtaufbau



Untergrund	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Deckbeschichtung	Korrosivitäts- kategorie (Schutzdauer) ⁵⁾
Stahl (ungestrahlt)	SISO-2K-EP-HS- Eisenglimmer Art.-Nr.: 3010-0003-0, ≈ 80µm ³⁾⁴⁾	SISO-2K-EP-HS- Eisenglimmer Art.-Nr.: 3010-0003-0, ≈ 80µm ³⁾⁴⁾	SISO-2K-PUR-HS- Einschichtlack Art.-Nr.: 5070-XXXX-X, ≈ 80µm ⁴⁾	C5-I/M (lang) Gesamtschicht- dicke: 240 µm
verzinkter Stahl			oder	
Aluminium			SISO-2K-PUR-HS- Einschichtlack Art.-Nr.: 5010-XXXX-X, ≈ 80µm ⁴⁾	

³⁾ eine Überlackierung ist nach ca. 15 min Abluftzeit möglich.

⁴⁾ die erforderliche Lackschichtdicke kann je nach spezifischem Anforderungsprofil variieren.

⁵⁾ Einteilung in Korrosivitätskategorien (in Anlehnung an DIN EN ISO 12944).

Der Beschichtungsaufbau, die Anzahl der Lackschichten, sowie die erforderliche Lackschichtdicke richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen

Applikation



Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungsviskosität
Druckluftspritzen	1,5 – 2,5 mm	3,5 – 5,0 bar	Lieferviskosität + Zugabe Härter ⁶⁾
Airmix	0,28 – 0,48 mm	50-150 bar (Material) 1-4 bar (Zerstäuberluft)	Lieferviskosität + Zugabe Härter
Airless	0,28 – 0,48 mm	150-200 bar (Material)	Lieferviskosität + Zugabe Härter
Walzen & Streichen	entfällt	entfällt	Lieferviskosität + Zugabe Härter

⁶⁾ Viskositätsanpassungen sind je nach Verwendung der Applikationshardware- und Einstellungen mit SISO-2K-Lackverdünnung, Art.-Nr.: 0010-0000-0 möglich.

E-Statik-Einstellung: n/a

Verarbeitungstemp.: ≥ 10°C Objekttemperatur (3°C über Taupunkt)

Luftfeuchtigkeit: Opt. 40-60 % r.F.
Max. 80 % r.F.

Gerätereinigung: Mit Gerätereiniger (VOC frei) Art.-Nr.: 0050-0000-0 oder
Waschverdünnung Art.-Nr.: 0080-0000-0

Trocknung



Trockengrad in Anlehnung an DIN EN ISO 9117	Lufttrocknung bei 20°C (bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit)	forcierte Trocknung bei 60°C (Abluftzeit ca. 15 min)
Staubtrocken	nach ca. 30 min ⁷⁾	-
Klebfrei	nach ca. 2 Stunden ⁷⁾	-
Montagefest	nach ca. 8 Stunden ⁷⁾	nach ca. 15 min ⁷⁾

⁷⁾ Die genauen Trockenzeiten und Trockengrade richten sich u.a. nach Schichtdicke, Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Für weitere Angaben bitte die entsprechenden Werte anfordern.

Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung nach ca. 1-2 Wochen durchgeführt werden.

Lagerung / Gebinde

Material	Lagerstabilität	Bedingungen
Stammlack	12 Monate	Geschlossen, bei 5 – 30 °C lagern
Härter	6 Monate	Geschlossen, bei 5 – 30 °C lagern



Verfügbare Verpackungsgrößen:

Stammlack	Härter
32 kg - Hobbock	4 kg - Kanister
16 kg - Eimer	2 kg - Kanister

Gesundheit und Sicherheit



Bitte lesen Sie das entsprechende Sicherheitsdatenblatt und beachten Sie die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.