

### Produktbeschreibung



**Besonders widerstandsfähige und lösemittelarme Epoxidharz-Korrosionsschutz-Grundierung auf Lösemittelbasis.**

- schnelle Trocknung
- schnell überlackierbar – nass in nass mit SISO-2K-PUR-Systemen
- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100°C, kurzzeitig bis 150°C
- sehr gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- VOC-reduziert
- exzellente Haftung auf schwierigen Untergründen
- einfache Verarbeitung

### Anwendungsbereiche



- Geeignet als Luft und ofentrocknende Haftvermittler für Bauelemente/Bauprofile (Stahlderivate), Nutzfahrzeug-, Apparate-, Maschinen-, Geräte-, und Anlagenbau Stahlbau, Messebau, Motoren und Antriebe.

### Produkteigenschaften



<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz
<b>Farbton</b>	beige – Art. Nr.: 3010-0001-0 grau-weiß – Art. Nr.: 3010-0002-0
<b>Härter</b>	SISO-EP-HS-Härter (Art.-Nr.: 4010-0000-0) <sup>1)</sup>
<b>Mischungsverhältnis</b>	8 : 1 ; Lack : Härter (Gew.) 5 : 1 ; Lack : Härter (Vol.)
<b>Verarbeitungszeit</b>	ca. 4-5 Stunden
<b>Lieferviskosität</b>	45 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)
<b>Dichte</b>	ca. 1,71 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörpergehalt</b>	ca. 78 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 65 % (Vol.), farbtonabhängig
<b>VOC-Gehalt</b>	< 370 g/l
<b>Ergiebigkeit (theoretisch)</b>	ca. 6,57 m <sup>2</sup> /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 60 µm. Overspray berücksichtigen!

<sup>1)</sup> 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
<b>Stahl</b>	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.
<b>Altanstrich</b>	Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.
<b>verzinkter Stahl</b>	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.
<b>Aluminium/Edelstahl</b>	Sorgfältig entfetten und alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen vor Auftrag der Beschichtung entfernen.

### Beschichtungsvorschlag / Schichtaufbau



Untergrund	Grundbeschichtung	Deckbeschichtung
<b>Stahl</b>	SISO-2K-EP-HS-Grundierung Art.-Nr.: 3010-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}^4$	Überlackierbar mit allen gängigen SISO 2K-Lacksystemen <sup>5)</sup>
<b>verzinkter Stahl</b>		
<b>Guss</b>		
<b>Altanstrich</b>		
<b>diverse Kunststoffe<sup>2)</sup></b>		
<b>alkalische Untergründe<sup>3)</sup></b>		

<sup>2)</sup> die Tragfähigkeit und Haftung ist im Vorfeld durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.

<sup>3)</sup> die Oberfläche muss frei von Trennmitteln (z.B. Schalungsöle, Schalungswachse, etc.) sein.

<sup>4)</sup> die erforderliche Lackschichtdicke kann je nach spezifischem Anforderungsprofil variieren.

<sup>5)</sup> eine Überlackierung ist nach ca. 15 min Abluftzeit möglich.

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	Verarbeitungsverviskosität
Druckluftspritzen	1,5 – 2,5 mm	3,5 – 5,0 bar	Lieferviskosität + Zugabe Härter <sup>6)</sup>
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

<sup>6)</sup> Viskositätsanpassungen sind je nach Verwendung der Applikationshardware- und Einstellungen mit SISO-1K-Universalverdünnung, Art.-Nr.: 0030-0000-0 möglich.

**E-Statik-Einstellung:** 60-80 kV, 100-500 kΩ

**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 (Ablüftzeit ca. 15 min)
<b>Staubtrocken</b>	nach ca. 40 min <sup>7)</sup>	-
<b>Klebfrei</b>	nach ca. 4 Stunden <sup>7)</sup>	-
<b>Montagefest</b>	nach ca. 8 Stunden <sup>7)</sup>	nach ca. 30 min <sup>7)</sup>

<sup>7)</sup> 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
300 kg - Fass	25 kg - Hobbock
32 kg - Hobbock	4 kg - Kanister
16 kg - Eimer	2 kg - Kanister
5 kg – Eimer	0,625kg - 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.