

Produktbeschreibung



Strukturausbildendes 2K-High-Solid-System auf Epoxidharz-Basis für Industrielackierungen im Innen- und Außenbereich.

- schnelle An- und Durchtrocknung
- ausgezeichnete Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100°C, kurzzeitig bis 120°C
- Hervorragende Haftung – einschichtig anwendbar auf Stahl
- leichte Verarbeitung
- sehr abriebfest

Anwendungsbereiche



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

Produkteigenschaften



Bindemittelbasis	Epoxidharz modifiziert
Farbton	nach RAL (weitere Farbtöne möglich) ¹⁾
Glanzgrad	glänzend (weitere Glanzgrade auf Anfrage)
Härter	SISO-EP-HS-Härter (Art.-Nr.: 4050-0000-0) ²⁾
Mischungsverhältnis	100 : 15 ;Lack : Härter (Gew.)
Verarbeitungszeit	ca. 10 Stunden
Liefernviskosität	thixotrop
Dichte	ca. 1,66 g/cm ³ , farbtonabhängig
Festkörpergehalt	ca. 76 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 56 % (Vol.), farbtonabhängig
VOC-Gehalt	< 400 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 5,72 m ² /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 µm. Overspray berücksichtigen!

¹⁾ mit Ausnahme brillanter Metallic- und Perlglanz-Effektpigmente.

²⁾ 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	Deckbeschichtung
Stahl	entfällt	SISO-2K-EP-HS-Strukturlack Art.-Nr.: 3041-XXXX-8, $\approx 80\mu\text{m}^{5)6)}$
verzinkter Stahl	SISO-2K-EP-Grundierung Art.-Nr.: 3030-0001-0, $\approx 60\mu\text{m}$	
Guss		
Altanstrich		
diverse Kunststoffe ³⁾		
alkalische Untergründe ⁴⁾	SISO-2K-EP-HS-Grundierung Art.-Nr.: 3010-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}$	
Aluminium/Edelstahl	SISO-1K-Universalhaftprimer Art.-Nr.: 7010-XXXX-0, $\approx 40\mu\text{m}$	

³⁾ die Tragfähigkeit und Haftung ist im Vorfeld durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.

⁴⁾ die Oberfläche muss frei von Trennmitteln (z.B. Schalungsöle, Schalungswachse, etc.) sein.

⁵⁾ Bei überwiegendem Einsatz im Freien ist zu beachten, dass Epoxidharzanstriche unter UV-Licht- und Feuchtigkeitseinfluss zur Kreidung neigen.

⁶⁾ die erforderliche Lackschichtdicke kann je nach spezifischem Anforderungsprofil variieren.

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 ⁷⁾
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

⁷⁾ Viskositätsanpassungen sind je nach Verwendung der Applikationshardware- und Einstellungen mit SISO-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)
Staubtrocken	nach ca. 2 Stunden ⁸⁾	-
Klebfrei	nach ca. 7 Stunden ⁸⁾	-
Montagefest	nach ca. 24 Stunden ⁸⁾	-

⁸⁾ 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
10 kg - Eimer	1,5 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.