

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

Bindemittelbasis	Epoxidharz
Farbton	beige – Art. Nr.: 3010-0001-0 grau-weiß – Art. Nr.: 3010-0002-0
Härter	SISO-EP-HS-Härter (Art.-Nr.: 4010-0000-0) ¹⁾
Mischungsverhältnis	8 : 1 ; Lack : Härter (Gew.) 5 : 1 ; Lack : Härter (Vol.)
Verarbeitungszeit	ca. 4-5 Stunden
Lieferviskosität	45 +/- 5 s (4 mm DIN- Auslaufbecher)
Dichte	ca. 1,71 g/cm ³
Festkörpergehalt	ca. 78 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 65 % (Vol.), farbtonabhängig
VOC-Gehalt	< 370 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	ca. 6,57 m ² /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 60 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	Deckbeschichtung
Stahl	SISO-2K-EP-HS-Grundierung Art.-Nr.: 3010-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}^4$	Überlackierbar mit allen gängigen SISO 2K-Lacksystemen ⁵⁾
verzinkter Stahl		
Guss		
Altanstrich		
diverse Kunststoffe²⁾		
alkalische Untergründe³⁾		

²⁾ die Tragfähigkeit und Haftung ist im Vorfeld durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.

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

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

⁵⁾ 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 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-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.: 3001028 oder Waschverdünnung Art.-Nr.: 3002001

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. 40 min ⁷⁾	-
Klebfrei	nach ca. 4 Stunden ⁷⁾	-
Montagefest	nach ca. 8 Stunden ⁷⁾	nach ca. 30 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
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.

Diese Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte und deren Eigenschaften informieren. Sie gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreien nicht von der eigenen Prüfung auf Eignung des Produktes. Änderung behalten wir uns vor. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Verkaufsbedingungen. Sicherheits- und Entsorgungshinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.