

## Technisches Merkblatt 2K Teer-EP Carbomodifiziertes 2K-Epoxidharz

### **Produktbeschreibung:**

2k Teer-EP, ist auf der Basis einer schnelltrocknenden, hochwertigen 2k-carbomodifizierten Epoxidharz Kombination in Verbindung mit gut wirksamen aktiven Korrosionsschutzpigmenten sowie inerten Füllstoffen aufgebaut. Diese besonderen Vorteile liegen neben dem guten Korrosionsschutz in der schnellen An- und Durchtrocknung, den kurzen Überarbeitungsintervallen sowie in der guten Haftung auf Stahl-, Guss-, als auch verzinkten Alu- und NE-Metallflächen und ergibt einen hervorragenden, dauerhaften Korrosionsschutz. Mit einem Airless Spritzgang können Sie bis zu 200 µm und mehr Trockenschichtdicke erreichen. 2k Teer-EP ist wetterbeständig, korrosionsschützend, beständig gegenüber Einflüssen von Süßwasser, Meerwasser, Abwasser, Ölen, Fetten, Reinigungsmitteln, verdünnten Säuren und Laugen und vielem mehr.

- gute chemische Beständigkeiten
- hohe mechanische Eigenschaften (Härte, Abrieb, etc.)
- dickschichtige Auftragsmöglichkeit
- mit 2k Teer-EP sind auch Schichten bis 1000 µm nass in einem Arbeitsgang möglich (zum Beispiel zur Anwendung im Stahlwasserbau)

### **Basis:**

Schnelltrocknende 2k carbomodifizierte Epoxidharz-Kombination

### **Anwendungsbereiche:**

Als hochwertige, dickschichtig auftragbare Grund-, Zwischen-, oder Deckschicht im leichten bis schweren Korrosionsschutz. (Stahlwasserbau)

### **Farbton:**

schwarz

### **Glanzgrad:**

seidenmatt

### **Lieferviskosität:**

ca. 75 Sek./ 4 mm / 20 °C mit Härter ( DIN 53211 )

**Verarbeitungsviskosität:**

Identisch mit Anlieferungsviskosität bzw. abhängig vom Spritzverfahren einstellbar

**Mischungsverhältnis:**

5 : 1 (Stamm : Härter)

**Standfestigkeit:**

200 - 250 µm nass = 120 –150 µm trocken

**Verdünnung:**

2k Verdünnung

**Topfzeit:**

ca. 8 Stunden / 20 °C, angemischt ca. 1 Stunde ohne Nachverdünnung

**Verarbeitungstemperatur:**

min. + 5°C, ( Objekt und Luft ) min. 3°C oberhalb der Taupunktgrenze

**Festkörpervolumen:**

ca. 42 - 46 ltr. / 100 kg inkl. Härter

**Festkörpervolumen %:**

ca. 55 – 60 inkl. Härter

**Feststoffgehalt:**

≥ 65% inkl. Härter

**Dichte:**

ca. 1,35 – 1,38 g /cm<sup>3</sup> / 20°C (DIN 53217) inkl. Härter

**theoretischer Verbrauch:**

ca. 220 g je m<sup>2</sup> bei 100µm Trockenschichtdicke inkl. Härter

**Praxisverbrauch:**

theoretischer Verbrauch plus Verlust / Zuschlag für Oberflächenstruktur, Rauigkeit, Bauteilgeometrie, verwendetes Applikationsmittel, Schichtdickenüberschreitungen bei angegebenen Mindestschichtdicken, etc. (diese Zuschläge liegen zwischen 40 – 150 %)

**Trocknung:**

7 Tage bei 20 °C und 65 % rel. Luftfeuchtigkeit

Trockengrad 1 ≤ 120 Minuten, , abhängig von der Nassschichtdicke

Trockengrad 6 ≤ 16 Std. DIN 53150, abhängig von der Nassschichtdicke

**forcierte Trocknung:**

nach minimal 20 Minuten Abluftzeit bei Raumtemperatur ist eine Wärmetrocknung

bis max. 80 °C möglich, abhängig von der Nassschichtdicke. Bei erhöhten

Temperaturen kann nach dem Einbrennen und der Abkühlphase mit verschiedenen

Deckanstrichen überlackiert werden. Ist der Anstrich voll durchgehärtet, so muss er vor der Weiterlackierung zur Verbesserung der Haftung leicht angeschliffen werden.

**Überlackierbarkeit:**

bei optimalen Bedingungen nach minimal 6 Std. und max. 72 Std. ohne Anschliff.

**Kennzeichnung:**

gem GefStoffV:siehe Gebindeetikett und EG-Sicherheitsdatenblatt

gem. VbF:siehe Gebindeetikett und EG-Sicherheitsdatenblatt

**Gefahrstoffverordnung:**

Die Kennzeichnung nach gesetzlicher Vorschrift unterliegt ständiger Anpassung. Das Etikett entspricht dem aktuellen Stand

**Sicherheit am Arbeitsplatz:**

Hinweise BGV D 25 und Sicherheitsratschläge auf dem Etikett beachten

**Untergrundvorbehandlung und Beschaffenheit:**

Optimale Haftung und guter Korrosionsschutz werden erreicht, wenn der Untergrund im Strahlverfahren vorbereitet wird (z.B. gem. EN ISO 12944-4 Sa 2 ½). Der Untergrund muss sorgfältig entrostet, sauber, trocken, öl-, fett-, zunderfrei und tragfähig sein. Gegenstände, die länger als 3 Monate dem Wetter ausgesetzt werden bevor ein weiterer Deckanstrich erfolgt, sollten mit mindestens zwei Grundanstrich-Schichten versehen werden. Dabei sollte jede Schicht mindestens 55 – 60 µm Trockenfilmdicke aufweisen. Sollen bestehende Altanstriche überspritzt werden, so ist zuvor die Haftung und Verträglichkeit zu prüfen. Intakte Altanstriche müssen gründlich angeschliffen und gereinigt werden.

**Verarbeitung:**

Die Stammkomponente wird mit dem Härter im entsprechenden Mischungsverhältnis nach den Angaben auf dem Etikett ca. 15 Minuten vor der Verarbeitung gründlich gemischt, umgetopft und wenn notwendig etwas verdünnt.

**Streichen:**

Stammkomponente mit Härter mischen, umtopfen und auftragen

**Airless-Spritzverfahren:**

(bevorzugtes Spritzverfahren)

Druck: 100 – 160 bar

Düse: 0,25 – 0,43 mm

oder „Titandüse“: 0,18 – 0,52 mm

Viskosität: Stammkomponente und Härter je nach Leistung der Anlage unverdünnt bzw. wenig verdünnt spritzen,

**Vorschläge zum Anstrichaufbau bzw. zur Weiterbeschichtung:**

Stahlflächen und verzinkte Flächen 2 x mit 2k Teer-EP á ca. 300 µm Nassschicht lackiert ergibt eine Gesamttrockenschichtdicke von ca. 350 µm. Je nach Belastung sind 4 – 5 Schichten notwendig.

**zur Beachtung:**

Anstrichgeräte und Werkzeuge sollten nach Beendigung der Arbeiten umgehend mit der 2k-Verdünnung gereinigt werden.

**Anmerkung:**

Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrung nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Objekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Im Außeneinsatz können je nach UV- und Wetterbelastung, sowie bei aggressiven klimatischen Verhältnissen

Farbtonveränderungen und Oberflächenabbau erfolgen. Es wird deshalb empfohlen, je nach Objekt und Belastung, eine Probefläche anzulegen. Vor der Verarbeitung ist die Verträglichkeit zum Untergrund, bestehenden Anstrichen oder Verdünnungen zu prüfen.

Von den Angaben unserer Merkblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden.