

2K Epoxi Zinkstaub-Grund

Artikel-Nr.:	5002	2K EP ZG
Werkstoff:	2 Komponenten-Epoxidharz, aktiv pigmentiert mit metallischem Zinkstaub in Kugelform.	
Einsatzgebiet:	Gestrahlte Stahlkonstruktionen mit Reinheitsgrad ab Sa 2.5. Schwerer Korrosionsschutz sowie schweißbare Grundbeschichtung, Ausbesserungsarbeiten an verzinkten Bauteilen.	
Eigenschaften:	Hervorragender Korrosionsschutz und Feuchtebeständigkeit. Aufbau eines zäh-elastischen, gut haftenden Schutzfilmes. Herstellung gemäß: DB-TL 918 300 Blatt 87 mit einem Zinkanteil von über 94% (Masse) im trockenen Bindmittelfilm Geeignet für Ausbesserungsarbeiten nach: DIN EN ISO 1461 Durch die große Oberfläche des verwendeten aktiven Zinkstaubs werden korrosionsfördernde Stoffe über viele Jahre hin abgefangen. Aufgrund der hohen kathodischen Schutzwirkung führen kleine Verletzungen wie z.B. Kratzer nicht zur Rostbildung. Die umgebende intakte Zinkschicht schützt diese Stellen auch weiterhin dauerhaft vor Rostbildung. Eventuelle Poren in der Beschichtung werden bei Einwirkung von Feuchtigkeit durch Abbauprodukte des Zinks abgedichtet und tragen so zu der extremen Lebensdauer und Schutzwirkung bei. Die Beschichtung entfaltet nur auf gestrahltem Untergrund (min. Sa 2.5) und einer Rautiefe RZ von 30-40 µm seine volle Haftung zum Untergrund sowie seine elektrochemische Schutzwirkung. Die Grundierung kann bei Temperaturen von +7°C bis +30°C (Material- und Objekttemperatur!) verarbeitet werden. Die Schichtdicke liegt idealerweise zwischen 60-max. 80 µm Trockenfilm (TFD), je nach Rautiefe. 2K-Epoxidharze lassen in ihrer Reaktionsfähigkeit bei Temperaturen unter +7°C stark nach. Trocknungs- und Aushärtungsverzögerungen können die Folge sein!	
<u>Anwendung:</u>		
Vorbehandlung:	Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen, den Verbund und die Haftung störenden Rückständen sein. Korrosionsprodukte sind grundsätzlich mechanisch, soweit als möglich, idealerweise bis zum intakten Untergrund, zu entfernen. Zur Erzielung einer ausreichenden Haftung ist das Strahlen der Oberfläche bis zu einem Reinheitsgrad von mindestens Sa 2.5 bei einer Rautiefe RZ von 30-40 µm erforderlich.	
Grund- beschichtung:		
Stahl + Guss:	Auf dem vorbehandelten Untergrund empfehlen wir 1-2 Schichten von PHARMOL: 2K EP ZG mit einer Trockenfilmdicke (TFD) von 60 - max. 80 µm, je nach Beanspruchung und Rautiefe.	
Schweißgrund:	Der Auftrag erfolgt in einer Schicht mit einer Schichtdicke von 10 - 15 µm TFD. Bei Schichtdicken von mehr als 20 µm TFD kann es zu Schweißstörungen kommen.	
Zink:	Bei Zinkausbesserungsarbeiten soll die intakte, verzinkte Oberfläche mindestens 10 mm mit angeschliffen und überlappend mitbeschichtet werden. Nach DIN EN ISO 1461 soll die Trockenfilmdicke (TFD) des Ausbesserungsfilms mind. 100 µm TFD betragen.	

Technische Daten:

Lieferform:	Streichfertige Einstellung		
Gebindegrößen:	2,0 kg n; 5,0 kg n; 20 kg n		
Spez. Gewicht:	ca. 2,6 kg / ltr.		
Mischungsverhältnis:	20 : 1 <u>nach Gewicht</u> mit PHARMOL: EH 101 Nach gründlichem Vermischen mit elektrischem- bzw. pneumatischem Rührwerk ca. 10 min. reifen lassen. Danach nochmals gründlich vermischen. Am besten hat sich Umtopfen nach dem 1. Vermischen bewährt.		
Verdünnung: (berechnet auf mit Härter angemischte Ware!)	PHARMOL: UV-Standard PHARMOL: UV-Express PHARMOL: UV-Lang	} - }	0-15 % <u>nach Gewicht</u> je nach Bedarf
Verarbeitung:	Streichen, Walzen, Spritzen (auch airless) Hochdruck: 1,8 - 2,5 mm Düse; Luft: 3 - 6 bar Airmix: 1,6 - 2,5 mm Düse; Luft: 3 - 5 bar; Material: 1 - 3 bar Airless: 0,38 - 0,68 mm Düse; Material: 150 - 200 bar Relative Luftfeuchtigkeit: max. 85% Taupunktunterschreitung beachten!		
Empfohlene Schichtdicke:	ca. 20 - max. 80 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke ca. 20 - 60 µm Trockenfilm pro Arbeitsgang		
Rautiefe RZ:	30 - 40 µm		
Ergiebigkeit: (theoretisch; 60 µm TFD)	ca. 3,5 m ² / kg ; ca. 120 ml / m ²		
Topfzeit (20° C):	ca. 8 Stunden (10 % verdünnt)		
Trocknung: (20°C; 60 µm TFD)	staubtrocken:	ca. 15 - 30 Min.	
	griffest:	ca. 8 Std.	
	transportfähig:	ca. 24 Std.	
	ausgehärtet:	ca. 5-7 Tage	
	oder:	ca. 45 Min. bei 80°C Objekttemperatur	
Überlackierbarkeit:	mit sich selbst nach frühestens ca. 15 - 30 Minuten mit geeignetem Folgesystem frühestens nach ca. 4 Stunden		
Farbton:	grau, grau-rötlich		
Glanzgrad:	matt		
Temperatur- beständigkeit:	ca. 180° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)		
Flammpunkt:	> 26° C		
Artikel-Nr.:	PHARMOL: 2K EP ZG		5002

Mit Ausgabe dieses Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.
Bei Fragen: fon: +49 (0)9073 / 95 84-0 fax: +49 (0)9073 / 95 84-40 mail: mail@pharmol.de