

2K Epoxi Duro Grund 2K EP Duro GR

Artikel-Nr.: 5017

Werkstoff: Kombination aus 2K-Epoxidharzen mit Zinkphosphat.

Einsatzgebiet: Grundbeschichtung für Zink, Alu, Stahl, Guss, Edelstahl und weitere Metalle im Innen- und Außenbereich. Schwerer Korrosionsschutz im Stahl- und Metallbau, Fassaden-, Fenster und Fahrzeugbau. Für hochwertige Zaun- und Geländeranlagen, Kunstschmiedearbeiten, Stahlkonstruktionen, Containerbau, Wandverkleidungen und vieles mehr, Lohnbeschichter und Industrielackierer.

Eigenschaften: **PHARMOL: 2K EP Duro GR** besitzt hervorragende Haftfestigkeit auf Zink, Alu, Stahl, Grauguss und einer Reihe weiterer Metalle, die auch bei Feuchteinwirkung erhalten bleibt. Nach der raschen Aushärtung entstehen zäh-elastische, mechanisch sehr widerstandsfähige Filme.
Die Grundierung ist schleiffähig eingestellt und kann bei Temperaturen von +7°C bis +30°C (Material und Objekttemperatur!) verarbeitet werden. Das Aufbringen hoher Schichtdicken bis zu 120 µm Trockenfilmdicke pro Arbeitsgang ist ohne Trocknungsstörungen möglich. Hohe Temperaturbeständigkeit bis max. 180°C.
Hochwertiger, schwer belastbarer Korrosionsschutz für nahezu jeden Zweck. Die ausgehärtete Grundierung ist mit allen üblichen Deckbeschichtungen auf 1K- und 2K-Basis überlackierbar, sowohl lösemittelhaltig als auch wasserverdünnbar. Ideal bei Mischbauweise einsetzbar.
2K-Epoxidharze lassen in ihrer Reaktionsfähigkeit bei Temperaturen unter +7°C stark nach. Trocknungs- und Aushärtungsverzögerungen können die Folge sein!

Anwendung:

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.
Beste Ergebnisse werden bei gesweepeten bzw. gestrahlten Metalloberflächen (Sa 2.5) erzielt.
Bei zu erwartender hoher Belastung (thermisch, mechanisch, witterungsbedingt) empfehlen wir in jedem Fall Sweepen (bei Zink und Aluminium) oder Strahlen des Untergrundes (bis zu einem Reinheitsgrad von min. Sa 2.5 bei Stahl, Eisen o. Guss)

Grund- beschichtung:

Zink, Alu, Stahl + Guss, Duro GR mit einer Trockenfilmdicke (TFD) von 60 - 120 µm.
Edelstahl

Bei extrem belasteten Objekten mit häufiger Feuchtebeanspruchung verbessert eine erhöhte Schichtdicke um max. 50% die Lebensdauer deutlich.

2K Epoxi Duro Grund 2K EP Duro GR

Technische Daten:

Lieferform:	Streichfertige Einstellung			
Gebindegrößen:	2,5 kg n; 10 kg n; 30 kg n			
spez. Gewicht:	ca. 1,4 kg / ltr.			
Mischungsverhältnis:	10 : 1 nach Gewicht mit PHARMOL: Duro-Härter: EH 13			
Verdünnung:	PHARMOL: UV-Standard]	0-15 % je - nach Bedarf	
	PHARMOL: UV-Express			-
	PHARMOL: UV-Lang]
Verarbeitung:	Streichen, Walzen, Spritzen (auch airless; esta-Einstellung möglich) 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			
Empfohlene Schichtdicke:	ca. 60 - 120 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke ca. 40 - 80 µm Trockenfilm je Arbeitsgang			
Ergiebigkeit: (theoretisch; 60 µm TFD)	ca. 6 m ² / kg; ca. 120 ml / m ²			
Topfzeit: (20 ° C):	ca. 8 Stunden (5 % verdünnt)			
Trocknung: (20°C; 60 µm TFD)	staubtrocken:	ca. 30 Min.		
	griffest:	ca. 8 Std.		
	transportfähig:	ca. 24 Std.		
	ausgehärtet:	ca. 7 Tage		
	oder:	ca. 60 Min. bei 80°C Objekttemperatur		
Überlackierbarkeit:	mit sich selbst nach frühestens 30 min. nach vollständiger Aushärtung kann ein Zwischenschliff erforderlich sein (Haftprobe durchführen)			
Farbton:	rotbraun, grau, nach ca. RAL, ca. NCS und Mustervorlage			
Glanzgrad:	matt			
Temperaturbeständigkeit:	ca. 180° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert) dabei Verfärbungen je nach Farbton möglich			
Flammpunkt:	> 26° C; All			
Artikel-Nr.:	PHARMOL: 2K EP Duro GR		5017	

Technisches Merkblatt

2K Epoxi Duro Grund 2K EP Duro GR



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

Ausgabe: **07/2017**

PHARMOL Farben und Lacke GmbH
Günzburger Straße 65
D-89423 Gundelfingen
Postanschrift: Postfach 47
D-89421 Gundelfingen

Kontakt:
Tel +49 (0) 90 73 / 95 84 - 0
Fax +49 (0) 90 73 / 95 84 - 40
www.pharmol.de
E-Mail: mail@pharmol.de

Bankverbindung:
Sparkasse Gundelfingen/Donau
Konto 313 483 • BLZ 722 515 20
IBAN: DE 29 7225 1520 0000 3134 83
SWIFT-BIC: BYLADEM1DLG
buchhaltung@pharmol.de

Geschäftsführer:
Dipl.-Ing. Kai Peter Baumann
Gabriela Baumann
Sitz der Gesellschaft: Gundelfingen
HRB Nr.: 10446, Amtsgericht Augsburg
USt.-Id.Nr.: DE 130.852.180