

2K Epoxi Teer-Kombination Imh 2K EP TK Imh

- Artikel-Nr.:** 5090
- Werkstoff:** Kombination aus 2K-Epoxidharzen mit Anthracenöl und Eisenglimmer, lösemittelhaltig.
- Einsatzgebiet:** Bauteile aus Stahl, Zink, Aluminium, Holz und mineralische Untergründe, die dauerhaft vor Feuchte und wässrigen Lösungen geschützt werden sollen.
Brauchwasserbecken, Behälterauskleidungen, Wasserauffangwannen, Tiefbau, Schiffsrumpfskulpturen, extremer Unterbodenschutz für Nutzfahrzeuge und KFZ.
- Eigenschaften:** **PHARMOL: 2K EP TK Imh** weist nach Aushärtung eine zähelastische, mechanisch hochbeständige Schutzschicht auf. Extremer Schutz gegen Feuchtigkeit. Fungizide Wirkung, salz-, salzwasserbeständig und langlebig.
Die Beschichtung kann bei Temperaturen von +7°C bis +30°C (Material- und Objekttemperatur!) verarbeitet werden. Das Aufbringen hoher Schichtdicken bis zu 120 µm Trockenfilmdicke (TFD) pro Arbeitsgang ist ohne Trocknungsstörungen möglich. Hohe Temperaturbeständigkeit bis max. 180°C.
Bei Überlackierung mit Decklacken kann eine Verfärbung (Durchbluten) erfolgen. Bei Einwirkung von Sonnenlicht (UV-Strahlung) neigt die Beschichtung zur Kreidung. Dies ist charakteristisch für Epoxidharze und schränkt die Verwendung im Außenbereich aus dekorativen Gründen ein.
2K-Epoxidharze lassen in ihrer Reaktionsfähigkeit bei Temperaturen unter +7°C stark nach. Trocknungs- und Aushärtungsverzögerung 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,
Edelstahl** Auf dem vorbehandelten Untergrund empfehlen wir 1 - 2 Schichten **PHARMOL: 2K EP TK Imh** mit einer Trockenfilmdicke (TFD) von 120 - 250 µm.

Holz und mineralischer Untergrund:

Erststrich ca. 20-30% verdünnt auftragen, um ein Eindringen in die Poren und damit eine Verankerung zum Untergrund zu erreichen. Bei mineralischem Untergrund kann auch eine Imprägnierung mit **PHARMOL: Epoxan I-150** erforderlich sein, je nach Beanspruchung. Vorbehandlung in diesem Fall siehe Technisches Merkblatt PHARMOL: Epoxan Imprägnierung I-150!

Deck- Beschichtung:

Bei bereits grundierten Teilen oder Objekten, die noch eine intakte Beschichtung aufweisen, wird **PHARMOL: 2K EP TK Imh** in 1-2 Arbeitsgängen mit einer Schichtdicke von 120 - 250 µm TFD aufgebracht.

2K Epoxi Teer-Kombination Imh 2K EP TK Imh

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

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: Härter EH 101		
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. 120 - 250 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke ca. 60 - 100 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. 60 Min.	
	griffest:	ca. 12 Std.	
	transportfähig:	ca. 24 Std.	
	ausgehärtet:	ca. 3-5 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:	schwarz, rotbraun		
Glanzgrad:	seidenmatt		
Temperaturbeständigkeit:	ca. 120° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)		
Flammpunkt:	> 26° C; All		

Artikel-Nr.: **PHARMOL: 2K EP TK Imh**

5090

2K Epoxi Teer-Kombination Imh 2K EP TK Imh

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**