

2K AQUA Epoxi Grund 2K AQ EP GR

- Artikel-Nr.:** 5120
- Werkstoff:** 2 Komponenten Epoxidharz-Dispersion, wasserverdünnbar, aktiv pigmentiert mit Zinkphosphat.
- Einsatzgebiet:** Dauerhafte, robuste Grundbeschichtung im Innen- und Außenbereich für Zink, Alu, Stahl, Guss, V2A- und V4A-Edelstahl und für mineralische Untergründe. Stahl-, Metall-, Fahrzeug- und Maschinenbau, Fassadenbau, Werbetechnik usw..
- Eigenschaften:** **PHARMOL: 2K AQ EP GR** zeichnet sich aus durch exzellente Haftung auf den verschiedensten Metallen und mineralischen Untergründen, durch sehr guten Korrosionsschutz sowie durch hohe Beständigkeit gegenüber Feuchte, Salzwasser und verdünnten Säuren und Laugen. Zähelastische Einstellung. Die thixotrope Einstellung erlaubt das Aufbringen von Schichten bis zu 80 µm Trockenfilmdicke (TFD), ca. 150 µm Nassfilmdicke (NFD) in einem Arbeitsgang.
Der entscheidende Vorteil liegt jedoch in dem geringen Gehalt an organischen Lösemitteln (ca. 4%) und der damit verbundenen Umweltfreundlichkeit. Die Trocknung ist langsamer als bei vergleichbaren lösemittelhaltigen Systemen, was jedoch bei forcierter Trocknung mit ca. 80°C (Objekttemperatur) ohne Bedeutung ist.

Bei der Verarbeitung darf eine Mindesttemperatur von + 7°C (Objekt- u. Raumtemperatur) nicht unterschritten und eine relative Luftfeuchte von 80% nicht überschritten werden. Während der Trocknung muss für eine gute Belüftung gesorgt werden, um Staunässe zu verhindern. Trocknungs- u. Aushärtungsstörungen könnten die Folge sein.

Die Mischung mit Härter **PHARMOL: AQ EH-25** ergibt bei 20°C eine Gebrauchsdauer von ca. 90 Minuten. Das Ende der Gebrauchsdauer ist durch Viskositätsanstieg bzw. Gelierung nicht zu erkennen. Eine Verarbeitung über den genannten Zeitrahmen hinaus ist in keinem Fall anzuraten.

Transport und Lagerung nur in frostfreien Bereichen.

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)

Lack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis gut durchmischen, am besten mechanisch.

Grund- beschichtung:

**Zink, Alu,
Stahl, Guss,
Edelstahl** Auf dem vorbehandelten Untergrund empfehlen wir 1 - 2 Schichten **PHARMOL: 2K AQ EP GR** mit einer TFD von 40 - 100 µm, ca. 70 - 180 µm NFD, je nach Beanspruchung.

2K AQUA Epoxi Grund 2K AQ EP GR

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

Technische Daten:

| | | |
|---|---|---------------------------------------|
| Lieferform: | Streichfähige Einstellung | |
| Gebindegrößen: | 1,0 kg n; 2,5 kg n; 10,0 kg n; 30,0 kg n | |
| spez. Gewicht: | ca. 1,3 kg/ltr. (Mischung mit Härter) | |
| Mischungsverhältnis: | 5 : 1 nach Gewicht mit PHARMOL: AQ EH-25 | |
| Verdünnung: | demineralisiertes Wasser 0 - 5 % je nach Bedarf | |
| Verarbeitung: | Streichen, Walzen, Spritzen 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. 40 - 100 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. 90 Minuten Das Ende der Verarbeitungszeit wird <u>nicht</u> durch einen Viskositätsanstieg ersichtlich. Nach 90 Minuten muss das Material verarbeitet sein, oder entsorgt werden. Ein Weiterverarbeiten führt zu deutlichen Qualitätseinbußen und zu einer gravierenden Veränderung der Eigenschaften. | |
| Trocknung: (20°C; 60 µm TFD) | staubtrocken: | ca. 60 Min. |
| | griffest: | ca. 24 Std. |
| | transportfähig: | ca. 24-48 Std. |
| | durchgetrocknet: | mehrere Tage |
| | oder: | ca. 45 Min. bei 80°C Objekttemperatur |
| Überlackierbarkeit: | mit sich selbst nach frühestens 60 Min mit geeigneten Folgesystemen nach ca. 12 Stunden | |
| Farbton: | rotbraun, grau, nach ca. RAL, ca. NCS und Mustervorlage | |
| Glanzgrad: | matt | |
| Temperaturbeständigkeit: | ca. 180° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert) | |
| Flammpunkt: | > 55°C | |

Technisches Merkblatt

2K AQUA Epoxi Grund 2K AQ EP GR



Artikel-Nr.:

PHARMOL: 2K AQ EP GR

5120

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: **09/2017**

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