

2K Epoxi Glimmer-Grund

Artikel-Nr.: 5029 **2K EP GLI-GR**

Werkstoff: 2 Komponenten-Epoxidharz mit innertem Eisenglimmer und Aluminium; aktiv pigmentiert mit Zinkphosphat.

Einsatzgebiet: Metallkonstruktionen jeder Art, die einen extrem wirkungsvollen Korrosionsschutz erhalten sollen. Schwerer Korrosionsschutz im Stahl-Wasserbau. Ideal als Zwischen-beschichtung, speziell auf Zinkstaubanstrichen oder verzinktem Untergrund, mit jahre- langem, hervorragendem Korrosionsschutz, auch wenn der Deckanstrich erst nach Wochen, Monaten oder Jahren erfolgen kann, aufgrund von Transport, bauseitiger Fertigstellung und dgl.

Eigenschaften: **PHARMOL: 2K EP GLI-GR** weist eine überragende Feuchte- und Chemikalienbeständigkeit auf. Die hohe Packungsdichte, Festkörpergehalt > 75 %, sowie die thixotrope Einstellung erlauben das Aufbringen hoher Schichtdicken in einem Arbeitsgang bis zu 150 µm Trockenfilm (TFD). Die ausgezeichnete Haftung auf Zink, Alu, Stahl, Eisen und Guss in Kombination mit einer zäh-elastischen Einstellung garantieren höchste Schutzwirkung. Ideal auch als Zwischenschicht, da ein Anrauen der Oberfläche auch nach völliger Aushärtung in der Regel nicht erforderlich ist. Die meisten Folgebeschichtungen können sich in der mikro-rauen Glimmeroberfläche hervorragend verankern.
(Haftungsversuche durchführen!)

Die Folgebeschichtung kann auch mit Glattlacken auf 1K- und 2K-Basis ausgeführt werden, ohne dass sich die darunterliegende Glimmerstruktur abzeichnet. Glänzende Deckbeschichtungen ≥ 60 µm TFD sind somit uneingeschränkt möglich. Die ausgehärtete Beschichtung ist mechanisch sehr widerstandsfähig und nur bedingt schleifbar.

2K-Epoxidharze lassen in ihrer Reaktionsfähigkeit bei Temperaturen unter 7 °C stark nach. Trocknungs- und Aushärtungsverzögerungen können die Folge sein!

Bei geeigneter Vorbehandlung und Folgebeschichtung geeignet für Korrosivitätskategorie C1-C5

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 gesweepen 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 oder Guss).

Einsatz als Grund-beschichtung: **PHARMOL: 2K EP GLI-GR** wird in 1-2 Schichten mit einer TFD von 80-120 µm aufgebracht.
Stahl, Eisen, Guss, Alu

Einsatz Auf ausgehärteten 2K-Grundierungen zur Erhöhung der Feuchte- und Chemikalien-

als Zwischen-beschichtung: beständigkeit sowie zur Verbesserung der mechanischen Belastbarkeit empfehlen wir 1-2 Schichten **PHARMOL: 2K EP GLI-GR** mit einer TFD von 80-120 µm.

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

Technisches Merkblatt

Technische Daten:

Lieferform:	Streichfertige Einstellung	
Gebindegrößen:	1,0 kg n; 2,5 kg n; 10 kg n; 30 kg n	
spez. Gewicht:	ca. 1,60 kg / ltr.	
Mischungsverhältnis:	10 : 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 angemischter 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; 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 Relative Luftfeuchtigkeit: max. 85% Taupunktunterschreitung beachten!	
Empfohlene Schichtdicke:	ca. 80 - 150 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke ca. 60 - 100 µm Trockenfilm pro Arbeitsgang	
Ergiebigkeit: (theoretisch; 80 µm TFD)	ca. 4,0 m ² / kg; ca. 160 ml / m ²	
Topfzeit (20° C):	ca. 8 Stunden (10 % verdünnt)	
Trocknung: (20°C; 80 µm TFD)	staubtrocken:	ca. 30 Min.
	griffest:	ca. 6 Std.
	transportfähig:	ca. 12 Std.
	ausgehärtet:	ca. 5-7 Tage
	oder:	ca. 45 Min. bei 80°C Objekttemperatur
Überlackierbarkeit:	mit sich selbst nach frühestens 1 Stunde mit geeignetem Folgesystem frühestens nach 3 Stunden	
Farbton:	silbergrau (ca. DB 702), silbergrau rötlich eingefärbt silbergrau bläulich eingefärbt	
Glanzgrad:	matt	
Temperatur- beständigkeit:	ca. 180° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)	
Flammpunkt:	ca. 140° C trocken (Dauertemperaturbeständig)	
Flammpunkt:	> 26° C; All	
Artikel-Nr.:	PHARMOL: 2K EP GLI-GR	5029

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