

2K EPOXI Teer-Kombination

lösemittelhaltig

2K EP TK Imh

Artikel-Nr.: 5090

Werkstoff: Kombination aus 2K-Epoxydharzen 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, Schiffsrumpfauskleidungen, 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 Epoxydharze und schränkt die Verwendung im Außenbereich aus dekorativen Gründen ein.
2K-Epoxydharze 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 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 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:

Erstanstrich 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.

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:	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 PHARMOL: UV-Express PHARMOL: UV-Lang] 0-15 % 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	
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: griffest: transportfähig: ausgehärtet: oder:	ca. 60 Min. ca. 12 Std. ca. 24 Std. ca. 3-5 Tage 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

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

Technisches Merkblatt

