

2 K Epoxy Metallgrund Artikelnummer: 40406

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<p>Produktbeschreibung Lösemittelhaltige 2K-Epoxydharzgrundierung mit aktivem Korrosionsschutz</p> <p>Anwendungsgebiet Im Stahl-, Maschinen-, Anlagen- und Waggonbau sowie Rohrleitungs- und Behälterbau, wo ausgezeichnete Haftung und Korrosionsschutz benötigt werden.</p> <p>Geeignete Untergründe Stahl, verzinkter Stahl oder Aluminium, NE-Metalle</p> <p>Zulassungen Qualifikationsbescheinigung nach TL 918 300, Blatt 3 der Deutschen Bahn AG liegt vor.</p> <p>Eigenschaften Mit allen konventionellen oder wasserverdünnbaren Ein- und Zweikomponentenlacken überlackierbar.</p> <p>Beständigkeiten Dauer-Temperaturbeständig von -50°C bis 160°C (trocken) bzw. bis 80°C (feucht), ausgezeichnete thermische, mechanische und chemische Beständigkeit.</p> <p>Farbtöne Beige (1110), beigerot (RAL 3012), kieselgrau (RAL 7032), rotbraun (RAL 8012), weißgrün (RAL 6019) oder nach Kundenwunsch.</p> <p>Glanz Matt</p>	<p>Product Description Solvent Based, 2K epoxy resin primer with active corrosion protection</p> <p>Typical Uses Steel, machine, plant and wagon construction as well as pipeline and container construction, where excellent adhesion and corrosion protection are required.</p> <p>Substrates steel, galvanized steel or aluminium or non ferrous metals</p> <p>Approvals Quality certification according to TL 918 300, sheet 3, Deutschen Bahn AG.</p> <p>Properties Recoatable with all common solvent based or water soluble one and two component coatings.</p> <p>Resistances Continue temperature resistant from -50°C up to 160°C (dry) or up to 80°C (humid), excellent thermal, mechanical and chemical resistance.</p> <p>Colors Beige (1110), beige red (RAL 3012), pebble grey (RAL 7032), red brown (RAL 8012), pastel green (RAL 6019) or on request.</p> <p>Gloss Matt</p>

TECHNISCHE DATEN		TECHNICAL DATA	
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (RAL 7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.		All given data refer to the color pebble grey (RAL 7032). Other colors can differ.	
	Stamm / Base Component	Härter / Hardener (115-03)	Mischung / Mixture
Festkörpergehalt / Solids by Weight	~ 72 %	~ 50 %	~ 68 %
Festkörpervolumen / Solids by Volume	~ 51 %	~ 50 %	~ 51 %
Dichte / Density	~ 1,48 g/ml	~ 0,94 g/ml	~ 1,39 g/ml
Lieferviskosität bei 20°C / Viscosity as supplied at 20° C	~ 25 dPas	~ 45" 4mm (DIN 53 211)	

Die Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Entwicklung und wurden nach bestem Wissen erstellt. Eine Haftung können wir nicht übernehmen.

2 K Epoxy Metallgrund Artikelnummer: 40406

**Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD /
 Theoretical Coverage at 80 µm DFT**

~ 4,45 m²/kg ~ 225 g/m²

Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

The practical coverage may vary depending on the kind of application, design and texture of substrate or application conditions.

Lagerung (10 – 30° C)

12 Monate in original geschlossenen Gebinden

Shelf life (10 – 30° C)

12 months in originally closed containers.

VERARBEITUNG

APPLICATION

Untergrundvorbehandlung

Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Stahluntergründe

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächen-vorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Verzinkte Untergründe

Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.

Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

Aufrühren

Die Stammkomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührer – gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Härterkomponente

Härter für Epoxy Metallgrund (Art.Nr. 40407)

Verarbeitungszeit

>8 h bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchte.

Substrate Preparation

General

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; previously adhering layers should be well sanded. The surface to be coated must be pretreated with appropriate provisions according to DIN EN ISO 12944-4.

Steel

Sand blasting to Sa 2^{1/2} according to DIN EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.

Galvanized Surfaces

For the following coating with duplex-systems, the galvanizing must be carried out according to EN ISO 1461.

Aluminum

Clean thoroughly, remove impurities according to DIN EN ISO 12944-4, sand or sweep.

Mixing

The base component must be mixed well before use, add hardener and stir well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be incorporated.

Hardener

Hardener for Epoxy Metallgrund (Art.Nr. 40407)

Pot-life

>8 h at 20°C and 65% rel. humidity.

Die Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Entwicklung und wurden nach bestem Wissen erstellt. Eine Haftung können wir nicht übernehmen.

2 K Epoxy Metallgrund Artikelnummer: 40406

Mischungsverhältnis (Stamm : Härter)

Gewichtsteile 5 : 1
Volumenteile 3,4 : 1

Mixing ratio (Base : Hardener)

Weight 5 : 1
Volume 3,4 : 1

Verdünnung

Universalverdünnung

Reducer – Thinner

Universal Thinner

Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben.

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

40 – 60 µm im Innenbereich
80 -100 µm im Außenbereich

Caution

Stir component A and B well, then add the required thinner and stir well again.

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

40 – 60 µm for interior use
80 -100 µm for exterior use

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +10°C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Application Conditions

Don't apply below +10°C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

Applikation / Application	Düse / Nozzle	Druck / Pressure	Verdünnung / Thinner
Streichen, Rollen / Brush, Roller			nach Bedarf / as necessary
Spritzen (Luft) / Spray (Air)	1,5 – 2,2 mm	3 – 5 bar	5 – 15 %
Spritzen (Airless) / Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	3 – 10 %

Lufttrocknung / Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken / Dust Dry	TG 4 Griffest / Touch Dry	TG 6 Überlackierbar / Recoatable	Durchgetrocknet / Dry	voll ausgehärtet / Cured
115-03	~ 30 min	~ 4 h	30 – 45 min*	10 – 12 h	7 d
115-09	~ 20 min	~ 3 h	20 – 30 min*	6 – 8 h	7 d
115-07	~ 15 min	~ 2 h	20 – 30 min*	5 – 6 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

* bei feuerverzinkten Untergründen mindestens 12 h
Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ~ 80 µm.

* for galvanized steel at least 12 h
The drying times are based on tests at 20°C (69°F) , 65% rel. humidity and a dry film thickness of 80 µm.

Die Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Entwicklung und wurden nach bestem Wissen erstellt. Eine Haftung können wir nicht übernehmen.

Carlofon GmbH
 Grüninger Weg 32
 D-35415 Pohlheim-Garbenteich

www.carlofon.de
info@carlofon.de

Tel.: +49 (0) 64 04 205 16-0
 Fax: +49 (0) 64 04 205 16-44

2 K Epoxy Metallgrund Artikelnummer: 40406

Ofentrocknung / Oven Curing	Ablüften / Flash off	TG 6 Überlackierbar / Recoatable	Durchgetrocknet / Dry	Voll ausgehärtet / Cured
40° C	~ 15 min	~ 20 min	~ 90 min	7 d
60° C	~ 15 min	~ 15 min	~ 60 min	7 d
80° C	~ 15 min	~ 15 min	~ 40 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen
 bezogen mit Härter 115-03.

All temperatures are object temperatures and related
 to hardener 115-03.

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung
 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner
 110-201.

Sicherheitshinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Die Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Entwicklung und wurden nach bestem Wissen erstellt. Eine Haftung können wir nicht übernehmen.