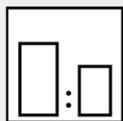


Verwendungszweck

Seidenglänzender 2K-Epoxi-Decklack mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit (Chemikalienschutzlack) und hoher Abriebfestigkeit. Zur Beschichtung von Maschinen, Apparaten, Stahlkonstruktionen im Innenbereich. Hervorragende Haftung auf EP-Grundierung, Stahl und verzinkten Untergründen.

Farbtöne: RAL 7035, RAL 7012, NCS S 2030-G30Y, Schwarz 80001 (RAL 9005).

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

EP 950-25

nach Gewicht Lack : Härter

3 : 1

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

Streicolor EP 950-25/H50.19 EP-Härter



Topfzeit

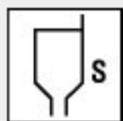
Mit Härter -25 ca. 6 - 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Streicolor V52.15 EP Verdünner

Mipa EP-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

22 - 26 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

30 - 45 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher / HVLP	--	2,0 - 2,5	1,3 - 1,4	2 - 3	--
Airmix / Airless	--	100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	--
Streichen, Rollen*	--	--	--	--	0 %

*geeignet: Lackroller, nicht geeignet: Lammfellroller

Trocknungszeit

Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	1 h	9 h	48 h	--	1 h
--	60 °C	--	--	1 h	--	1 h

Bei Zwischenlackierzeiten von mehr als 2 Tagen muss die Oberfläche vor dem Überlackieren leicht angeschliffen werden. Höhere Temperaturen (max. 80°C) beschleunigen die Trocknung (Abluftzeit 15 Minuten). Die Endhärte und die vollständige chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach 6 - 7 Tagen (20 °C) erreicht.



Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis: Epoxidharz Festkörper (Gew.%): 65 - 70 Festkörper (Vol.%): 44 - 47 Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): Thixotrop Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,4 - 1,6 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): 50 - 65 halbgläzend
Eigenschaften:	Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten Hohe Abriebbeständigkeit, staplerbefahrbar Elektrostatisch verarbeitbar Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C Haftung auf Stahl und verzinkten Untergründen
Theoretische Ergiebigkeit:	37,1 - 39,2 m ² /kg, 3:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke 48,6 - 49,6 m ² /l, 3:1 n. Gew. mit EP 950-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
Lagerung:	Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
VOC-Lenkungsabgabe:	Bitte entnehmen Sie den Lösemittelgehalt dem Sicherheitsdatenblatt.
Verarbeitungsbedingungen:	Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
Untergrundvorbehandlung:	Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und lackbeeinflussende Substanzen entfernen! Achtung: Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf Original-Metalluntergrund durchgeführt werden. Stahl: - Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2½, Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren - Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3 - Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner Verzinkte Untergründe: - Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger - Sweepen Aluminium: - Entfetten mit Mipa 2K-Verdünnung oder Streicolor V53.01 PUR Normalverdünner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner GFK: - reinigen (vorhandene Trennmittel müssen restlos entfernt werden, ggf. anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner



Aufbauvorschläge:

1-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
EP 203-50 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

2-Schicht-Aufbau
Stahl, verzinkte Untergründe:
Grundierung: *EP 101-20 mit 40 - 80 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: EP 203-50 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

Aluminium:
Grundierung: *EP 101-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: EP 203-50 mit 60 - 70 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*weitere Mipa / Streicolor Grundierungen verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Bei der Applikation mittels Airmix-/Airlessgerät wird empfohlen, den verwendeten Gerätetyp auf Eignung zu prüfen.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.

Reinigung der Werkzeuge:

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Streicolor V52.15 EP Verdünner, Streicolor V 903 Universalverdünnung oder Mipa EP-Verdünnung reinigen.