

EP-Zinkstaubgrundierung 2058



Werkstoffbeschreibung:

Hochpigmentierte, zinkstaubreiche 2K-Grundierung auf Epoxidharz-Basis mit exzellentem Korrosionsschutzverhalten und sehr guter Temperaturbeständigkeit auf gestrahlten Stahluntergründen. RICKERT EP-Zinkstaubgrundierung 2058 ist nach Durchhärtung mechanisch belastbar, wasser- und witterungsbeständig sowie weitgehend resistent gegen Lösemittel.

Verwendungszweck:

Hochwertige, vielseitig zu verwendende Grundierung für gestrahlte Stahluntergründe im schweren Korrosionsschutz. RICKERT EP-Zinkstaubgrundierung 2058 ist sowohl als alleinige Lieferlackierung geeignet als auch universell mit 2K-PU-, 2K-EP-, KH- und PVC-Lacken überarbeitbar. Sie ist bis 300° C dauer temperaturbeständig.

Bindemittelbasis:

Epoxidharz polyamidaminvernetzt

Pigmentbasis:

Mikronisierter Zinkstaub

Festkörpergehalt:

ca. 85 Gewichts-% in der fertigen Mischung

Flammpunkt:

ca. 24° C (Mischung)

Dichte:

ca. 2,9 g / cm³ in Mischung

Temperaturbeständigkeit:

Trockene Hitze bis 300° C (Dauerbelastung)

Topfzeit:

Die gebrauchsfertige Mischung ist ca. 8 Std. verarbeitbar.

Kennzeichnung und Sicherheitstechnische Hinweise:

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Gebindegrößen:

23 kg RICKERT EP-Zinkstaubgrundierung 2058

2 kg RICKERT EP-Härter 2058

5,75 kg RICKERT EP-Zinkstaubgrundierung 2058

0,5 kg RICKERT EP-Härter 2058

Glanzgrad:

matt

Farbton:

grau

Ergiebigkeit:

ca. 5,6 m² / kg fertige Mischung bei einer resultierenden Trockenschichtdicke von etwa 40 µm.

Lieferviskosität:

ca. 30 s DIN 4 mm

Lagerung:

Kühl und trocken, aber frostfrei

Mischungsverhältnis:

100 Gewichtsteile EP-Zinkstaubgrundierung 2058

8,5 Gewichtsteile EP-Härter 2058

Verdünnungs- und Reinigungsmittel:

RICKERT EP-Verdünnung 0050

Untergrundvorbehandlung:

Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt sowie frei von Öl, Fett und Schmutz sein. Zunder, Rost und alte Beschichtungen sind mechanisch oder chemisch vollständig zu entfernen. Es sollte ein dem Norm-Reinheitsgrad SA 2 ½ (DIN 55928) vergleichbares Ergebnis angestrebt werden.

Verarbeitung:

Beide Komponenten im richtigen Mischungsverhältnis zusammengeben und gründlich mischen.

a) Pinsel oder Rolle:

Lack möglichst unverdünnt auftragen.

b) Hochdruckspritzen:

Lack mit EP-Verdünnung 0050 auf ca. 20 s / DIN 4 mm herunterverdünnen und bei 3,5 - 4 bar Druck mit einer 1,8-mm-Düse verarbeiten.

c) Airless- / Airmixverfahren:

Lack unverdünnt oder mit EP-Verdünnung 0050 wenig verdünnt verarbeiten. Der Druck sollte ca. 120 bar betragen und eine 0,013"-Düse verwendet werden.

Verarbeitungsbedingungen:

Objekt- und Umgebungstemperatur sollten wenigstens 15° C betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte 80% nicht überschreiten. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 20° und 30° C.

Trocknung:

Richtwerte, bestimmt bei 20° C und ca. 40 µm Trockenschicht; abweichende Werte führen zu einem veränderten Trocknungsverhalten:

staubtrocken:	ca. 45 min.
klebfrei:	ca. 2 Std.
überarbeitbar:	nach Lufttrocknung über Nacht

Bei niedrigeren Temperaturen ist eine längere Trockenzeit einzukalkulieren.

Forcierte Trocknung:

Richtwerte, bestimmt bei 60° C Objekttemperatur und ca. 40 µm Trockenschicht; abweichende Werte führen zu einem veränderten Trocknungsverhalten:

klebfrei:	ca. 60 min.
überarbeitbar:	nach Abkühlung

Reinigung der Geräte:

Sofort nach Gebrauch mit RICKERT EP-Verdünnung 0050 reinigen

Mit diesem Merkblatt wollen wir Sie beraten. Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik, jedoch können wir wegen der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der verschiedenen Untergründe keine Gewähr für die bei der Verarbeitung erzielten Ergebnisse übernehmen.

Mit Erscheinen dieses Merkblattes werden alle älteren Merkblätter dieses Produktes ungültig.

Stand: Januar 2018