

EP-Eisenglimmerfarbe 4053



Werkstoffbeschreibung:

Hochwertige 2-Komponenten-Zwischen- und 1. Deckbeschichtung auf Epoxidharz-Basis mit vor Korrosion schützenden Eisenglimmeranteilen. Insbesondere geeignet zur Beschichtung von Industriegütern im Spritzverfahren. Resistent gegen übliche mechanische und chemische Belastungen, eine Vielzahl synthetischer Öle, Fette und Mineralöle sowie die meisten verdünnten Säuren, Laugen und Lösemittel. RICKERT-EP-Eisenglimmerfarbe 4053 zeigt bei Witterungsbelastung die für Epoxidharzfarben üblichen Kreidungserscheinungen.

Verwendungszweck:

Vor Korrosion schützende Zwischen- und Deckbeschichtung für Eisen, Stahl und Gusseisen bei erhöhtem Qualitätsanforderungen an den Anstrichaufbau.

Bindemittelbasis:

Epoxidharz, polyaminvernetzt

Pigmentbasis:

Eisenglimmer, Aluminiumpulver; evtl. Abtönpigmente

Festkörpergehalt:

ca. 68 Gewichts-% in der fertigen Mischung (Durchschnittswert, abhängig vom Farbton)

Flammpunkt:

25° C (Mischung)

Dichte:

ca. 1,5 g / cm³ in Mischung (Durchschnittswert, abhängig vom Farbton)

Temperaturbeständigkeit:

bis ca. 120° C (keine Dauerbelastung)

Gebindegrößen:

2,5-kg Kombipackung incl. RICKERT EP-Härter 4050; andere Gebindegrößen nach Vereinbarung.

Glanzgrad:

Seidenglänzend

Farbtöne:

Graualuminium sowie Farbtöne nach der DB-Farbkarte. Diverse RAL-Farbtöne auf Anfrage. Dabei sind technisch bedingte, geringe Farbtonabweichungen nicht auszuschließen.

Ergiebigkeit:

ca. 8,9 m² / kg fertige Mischung bei einer resultierenden Trockenschichtdicke von etwa 40 µm.

Lieferviskosität:

strukturviskos

Lagerung:

Kühl und trocken, aber frostfrei

Mischungsverhältnis:

4 Gewichtsteile EP-Eisenglimmerfarbe 4053
1 Gewichtsteil EP-Härter 4053

Verdünnungs- und Reinigungsmittel:

RICKERT-EP-Verdünnung 0050

Kennzeichnung und Sicherheitstechnische Hinweise:

Siehe Sicherheitsdatenblatt

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 EN ISO 12944) vergleichbares Ergebnis angestrebt werden.

Sehr glatte Untergründe (kaltgewalzte Bleche, abgedrehte Stahluntergründe, Aluminium u. ä.) möglichst anrauen und mit RICKERT-Metallprimer 2091 Rapid vorbehandeln.

Verzinkte Flächen ggf. Dampfstrahlen oder mit ammoniakalischer Netzmittellösung unter Verwendung von Korund-Kunststoffvlies passivieren.

Ausführliche Informationen enthalten die Merkblätter 5 und 6 des Bundesausschusses Farbe und Sachwertschutz.

Als Grundbeschichtung sollte eine Grundierung aus dem RICKERT-Programm eingesetzt werden (vgl. hierzu die technischen Informationen der RICKERT-Grundierungen).

Verarbeitung:

Beide Komponenten im richtigen Mischungsverhältnis zusammengeben und gründlich mischen.

Zur Erzielung einer gleichmäßigen Oberflächenoptik empfiehlt sich eine Applikation im Spritzverfahren. Die Verarbeitung mit Pinsel oder Rolle führt zu keiner Minderung des Beständigkeitsprofils, allerdings muss mit sichtbaren Streifen und Ansatzbildung gerechnet werden.

a) Pinsel oder Rolle:

Lack möglichst unverdünnt auftragen.

b) Hochdruckspritzen:

Lack mit EP-Verdünnung 0050 auf ca. 25 s / DIN 4 mm herunterverdünnen und bei 3,5 - 4 bar Druck mit einer 1,6-mm-Düse verarbeiten.

c) Airless- / Airmixverfahren:

Lack mit EP-Verdünnung 0050 auf ca. 80 s / DIN 4 mm herunterverdünnen. Der Druck sollte ca. 120 bar betragen und eine 0,013"-Düse verwendet werden.

Verarbeitungsbedingungen:

Objekt- und Umgebungstemperatur sollten wenigstens 8° C betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte 85% nicht überschreiten. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 20° und 30° C.

Trocknung:

Richtwerte, bestimmt bei 15° C und 25° C und ca. 40 µm Trockenschicht; abweichende Werte führen zu einem veränderten Trocknungsverhalten:

	ca. 25° C	ca. 15° C	
staubtrocken:	ca. 15 min.	ca. 30 min.	T1
klebfrei:	ca. 1 Std.	ca. 1,5 Std.	T3
griffest:	ca. 2 Std.	ca. 3 Std.	T4
überarbeitbar:	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:

staubtrocken:	ca. 10 min.	T1
klebfrei:	ca. 30 min.	T3
überarbeitbar:	nach Abkühlung	

Reinigung der Geräte:

Sofort nach Gebrauch mit RICKERT-EP-Verdünnung 0050 reinigen.

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

Stand: August 2021

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.