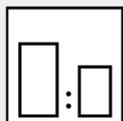


Verwendungszweck

2K-Zinkphosphat-Epoxidharz-Grundierung für Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe.

Verarbeitungshinweise



Mischungsverhältnis

Härter

EP 952-25

nach Gewicht Lack : Härter

5 : 1

nach Volumen Lack : Härter

--



Härter

Streicolor EP 952-25 H50.17 EPM-C Härter



Topfzeit

Mit Härter -25 ca. 8 h bei 20 °C



Verdünnung

Streicolor V52.15 EP Verdünner

Mipa EP-Verdünnung



Spritzviskosität

Fließbecher

22 - 28 s 4 mm DIN

Airmix / Airless

30 - 45 / 45 - 55 s 4 mm DIN



Auftragsverfahren

Auftragsverfahren

Fließbecher / HVLP

Härter

--

Druck (bar)

2,0 - 2,5

Düse (mm)

1,5 - 1,8

Spritzgänge

2 - 3

Verdünnung

15 - 20 %

Airmix

--

100 - 120

0,23 - 0,28

1

5 - 15 %

Airless

--

100 - 120

0,3 - 0,4

1

0 - 5 %

Streichen, Rollen

--

--

--

--

0 %



Trocknungszeit

Härter

--

Objekttemp.

20 °C

Staubtrocken

40 - 45 min

Griffest

4 - 5 h

Montagefest

10 - 12 h

Schleifbar

--

Überlackierbar

12 h

--

60 °C

--

--

1 h

--

1 h

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:

Epoxidharz

Festkörper (Gew.%):

63 - 66

Festkörper (Vol.%):

44 - 46

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):

45 - 55

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):

1,3 - 1,5

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):

10 - 20 matt

Version: ch 10/1221

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

STREICOLOR AG – Alte Landstrasse 63 – CH-8546 Islikon – Tel +41 (0)52 723 21 50 – Fax +41 (0)52 723 21 69 – www.streicolor.ch

Ein Unternehmen der Mipa Gruppe.

Eigenschaften:	Aktiver Korrosionsschutz (Zinkphosphat) Elektrostatisch verarbeitbar Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten Einsetzbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe Temperaturkurzzeitbelastung 180 °C Temperaturdauerbelastung 150 °C Haftung auf Stahl, verzinkten Untergründen, Aluminium und GFK
Theoretische Ergiebigkeit:	29,7 - 30,8 m ² /kg, 5:1 n. Gew. mit EP 952-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke 38,6 - 39,2 m ² /l, 5:1 n. Gew. mit EP 952-25, 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:	Stahl, verzinkte Untergründe: Grundierung: EP 101-20 mit 40 - 80 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke Aluminium: Grundierung: EP 101-20 mit 25 - 30 µm Trockenschichtdicke Decklackierung: *PU 200-XX / PU 240-XX mit 50 - 60 µm Trockenschichtdicke



Besondere Hinweise:

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

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Überlackierbar frühestens nach 60 min/60 °C und spätestens nach 14 Tagen. Nach Trocknung > 14 Tagen, Zwischenschliff erforderlich.

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 oder Mipa EP-Verdünnung reinigen.