

Technisches Merkblatt

Epoxid-Zweikomponenten-Grundierung

Grün

Kieselgrau

rotbraun

Materialbeschreibung, Anwendungsgebiete & Produktvorteile

Lack:

- Pigmentierter, lösemittelhaltiger Epoxidharz-Lack, Festkörpergehalt: 70,7%
- Farbtöne: resedagrün, RAL ca. 6011 (56 061), kieselgrau, RAL ca. 7032 (56 071), oxidrot, RAL ca. 3009 (56 081)

Härter (99 056):

- Polyamid, Festkörpergehalt: 99,9%

Mischung:

- Trocknungsart: physikalisch durch Verdunsten der Lösemittel und chemisch durch Polyadditionsreaktion mit Härter
- Festkörpergehalt: 72,0%

Gussgrundierung zur Verarbeitung direkt nach dem Gussputzen; Rostschutzgrundierung für Stahlkonstruktionen und Stahlbauteile; Maschinenlack-Grundierung universell einsetzbar für nahezu alle Überlackierungen

- Haftung auf allen Metallen und anderen Untergründen wie Holz, Kunststoff etc.
- hohe Beständigkeit gegen aggressive Medien wie Öl, Wasch- und Entfettungsmittel
- gute Festigkeit gegen Chemikalien und Lösemittel
- hervorragender Korrosionsschutz, z.B. bei Freilagerung von Gussteilen
- als Gussgrundierung für extreme Beanspruchungen
- für hochwertige Maschinenlackierungen
- als Einschichtlackierung für Maschinen und Stahlkonstruktionen

Verarbeitungsdaten

	Lack	Härter
• Viskosität (23°C)	ca. 6.000 mPas (thixotrop)	ca. 60 s (4 mm Becher)
• Dichte (20°C)	ca. 1,46 g/cm ³	ca. 0,98 g/cm ³
• Mischungsverhältnis in Gewichtsteilen	100	5
	Mischung	
• Viskosität (23°C)	ca. 6.000 mPas	
• Dichte (20°C)	ca. 1,42 g/cm ³	
• Ergiebigkeit	1 kg für ca. 7 m ² (60 µm Trockenschichtdicke)	
• Verbrauch	pro m ² ca. 140 g / 100 ml	
• Verarbeitungszeit (Topfzeit)	6 – 8 Stunden bei 20°C	
• Trockenzeiten		
staubtrocken	30 min	
klebfrei (griffest)	3 Stunden	
transportfähig	16 Stunden	
durchgehärtet	nach 7 Tagen	

Verarbeitung

Untergrundvorbehandlung

- Schmutz, Fett, Rost usw. entfernen
- Flugrost, geringe Feuchtigkeits-, Öl- und Fettsuren können überlackiert werden

Lackieraufbau

- fertiges Gemisch ca. 15 min vorreagieren lassen und noch einmal intensiv umrühren.
- mit Hobbockinhalt nicht mehr als 240 m² beschichten, um ausreichende Schichtdicken zu erreichen
- empfohlene Schichtdicke: ca. 60-100 µm Trockenschichtdicke bei etwa 100-170 µm Nassfilmdicke pro Arbeitsgang; bei Schichtdicken über 60 µm erhöhen sich die Zeiten für Trocknung und Überlackierbarkeit
- Verarbeitung durch Streichen, Spritzen, Tauchen oder Rollen
- 1 - 2 Schichten im Abstand von mindestens 6 Stunden auftragen; Wartezeiten über 24 Stunden zwischen den einzelnen Schichten vermeiden, um einwandfreie Verbindung zu erreichen
- überlackierbar ca. 8 Stunden nach der letzten Grundierschicht; nach einer längeren Trocknungszeit ist eine mechanische Aufrauung der Oberfläche notwendig, um Zwischenschichthaftungsprobleme zu vermeiden
- vor Serienlackierung muss die Eignung des Lacksystems auf dem gewünschten Objekt mittels Probelackierung geprüft werden; Epoxidharzbeschichtungen können durch Außenwitterung kreiden

Verarbeitung im Spritzverfahren

	Becherpistole	Druckgefäß	Airless
Zugabe von RESOLAN-Verdünnung	5 – 10%	5%	1 – 5%
Spritzviskosität	40 – 50 s	60 – 70 s	120 – 150 s
Düsenweite	1,6 – 2,0 mm	1,8 – 2,0 mm	0,33 – 0,43 mm
Zerstäubungsdruck	3 – 4 bar	4 – 6 bar	> 160
Materialdruck	---	1,2 – 1,8 bar	100 – 180 bar

Verwendung von elektrischen Spritzpistolen ist nicht zu empfehlen, da der hohe Festkörpergehalt des Materials große Verdünnungszugabe notwendig macht

Trocknung

- bei tieferen Temperaturen werden die Trocknungszeiten deutlich länger; forcierte Trocknung reduziert die Trocknungszeiten; anlagenspezifische Trocknungsparameter können nur vor Ort geprüft werden
- mindestens 6 Stunden Trockenzeit zwischen den einzelnen Schichten sind notwendig, damit die Kunstharze des Lackfilms mit dem Härter ausreichend reagieren können und der Anstrich seine hohe Beständigkeit erreicht
- Lösemitteldämpfe sind schwerer als Luft und können in tieferliegenden Stellen der Modelle und Kernkästen schlecht entweichen; um Trocknungsverzögerungen zu vermeiden, diese Stellen belüften oder Modellteile neigen oder wenden

Anwendung und Verarbeitung (Fortsetzung)

Verarbeitungstemperatur zwischen 15°C und 30°C; unter + 10°C keine chemische Reaktion

Wärmezufuhr nach der Lufttrocknung beschleunigt den Trocknungsvorgang, zum Beispiel nach einer Abluftzeit von 20 – 30 min (Raumtemperatur: 20°C)

	40°C	60°C	90°C
Klebefrei (griffest)	60 min	30 min	15 min
Angetrocknet	3 Stunden	2 Stunden	1 Stunde
Durchgetrocknet	12 Stunden	10 Stunden	8 Stunden

Physikalische Daten (Prüfwerte nach 36 Stunden Trocknungszeit bei ca. 55µm Trockenschichtdicke)

• Trockenschichtdicke	1 x gestrichen: ca. 60 µm / 1 x gespritzt: 55 µm
• Deckfähigkeit	bei 55 µm Trockenschichtdicke
• Glanzgrad	matt, ca. 2 Einheiten im 60° Messwinkel nach DIN EN ISO 2813 bei 60µm TSD
• Haftfestigkeit/Gitterschnitt (DIN 53151) / Tesa-Test	Gt 0 (0%) / Gt 0 (0%)
• Kratzfestigkeit (nach Peters)	Stufe 0
• Elastizität/Spanprobe (nach Peters DIN 53155)	Stufe 3
• Dornbiegeprobe (DIN 53152)	5 mm
• Schlagtiefe (nach Niesen)	über 4,5 mm
• Schaukelhärte (nach Zeidler-Herzog)	32 s

Beständigkeit

Mit Epoxid-Zweikomponenten-Grundierung können die bei Gussgrund **RESOFOND** genannten Beständigkeiten noch wesentlich gesteigert werden, wie

- die Wetterbeständigkeit, z.B. bei Freilagerung von Gussteilen und zum Schutz von Stahlkonstruktionen, etc.
- die korrosionsschützende Wirkung
- als Einschichtmaterial für Transport, Lagerung, Verarbeitung und Montage
- als Grundierung für alle Lackaufbausysteme
- die Beständigkeit gegen aggressive Medien wie Getriebe-, Hydrauliköle, andere Öle und Fette, Bearbeitungshilfen, Kühlschmiermittel etc.; gegen Reinigungs- und Waschmittel
- Temperaturbeständigkeit: max. 120°C trockene Wärme

Es wird höchste Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit erreicht

Verwendbar als temporärer Korrosionsschutz mit Kostenersparnissen durch Wegfall der Entrostungskosten bei späterer Überlackierung

Die Grundierung ist bei mechanischer Nachbearbeitung der Metallteile werkzeugfreundlich; es tritt selbst beim Schweißen keine Geruchsbelästigung auf

Lieferform	
Lack	
• Spannringdeckel-Blehhobbock	à 25,0 kg (17,1 Liter)
Härter	
• Blechdose	à 1,25 kg (1,25 Liter)
Lagerung	
Die Verpackung trocken und gut verschlossen halten, um Verunreinigung und Absorption von Feuchtigkeit zu vermeiden. Von Zündquellen fernhalten - Nicht rauchen. Nur im Originalbehälter aufbewahren/lagern. Lagertemperatur: 10 – 30°C. Lagerstabilität: ca. 1 Jahr	
Sicherheit – Mögliche Gefahren	
Lack: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Härter: Gesundheitsschädlich bei Verschlucken. Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Die Sicherheitsdatenblätter sind zu beachten. Sie enthalten u.a. Angaben zu Kennzeichnung, Entsorgung, Transport und Lagerung sowie Informationen zu Handhabung, Produktsicherheit und Ökologie.	

**Unsere technischen Merkblätter sollen nach bestem Wissen beraten, eine Gewähr wird nicht übernommen.
Eigene Prüfung und Versuche vor Verwendung sollten vorgenommen werden.**

Eigenschaftszusicherungen, Produzentenhaftung oder Gewährleistungen sind ohne unsere Abklärung der konkreten Einsatzzwecke und -bedingungen ausgeschlossen. Reklamationen nur in unseren Originalgebinden.