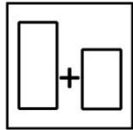
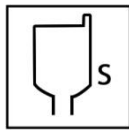


10072 Epoxy-Grundierung



1000 ml +
500 ml
+ ggfls. Verd.



22-30°
bei 20°C



DIN4 Ø 1,8 – 1,9 mm
3,4 – 4,5 bar
HVLP: 5 Stunden
Ø 1,4-1,8 mm
2-2,5 bar
Spritzgänge: 2-3



Lufttrocknung bei 20°C
Klebefrei, Bearbeitbar: 5 Stunden
Schleifbar nach 18 Stunden.
Ofentrocknung: 30 min. bei 60°
45 min. bei 50°

BESCHREIBUNG

2K-Epoxydharz-Grundierung, mit hoher Füllkraft und Zinkphosphat für einen hohen Korrosionsschutz (nach Farbtonwunsch !)

ANWENDUNGSGEBIETE

als antikorrosive Grundierung im Maschinenbau, der Blechverarbeitung, Karosseriebau und bei hohen Qualitätsanforderungen

EIGENSCHAFTEN

- leichte Verarbeitung + schnelle Überlackierung möglich (bei dünneren Schichtstärken – z.B. 30 µm)
- ausgezeichnete Korrosionsschutzeigenschaft + hohe Füllkraft
- sehr gute Haftung auf gereinigten Metallen, Stahlblech, verzinkten Untergründen, Alu und weiteren NE-Metallen
- für GfK + CFK, aber auch für ABS und als Absperrgrund für Faserplatten sehr gut (als „Brücke“) geeignet

VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

- gründlichste Reinigung und Beseitigung von Fett, Öl, Staub und jeglichem Schmutz (Entfettung mit unserem „10695“)
- es gibt Verschmutzungen, die nicht lösemittellöslich sind, dann wird Schleifen und/oder (Sand-)Strahlen empfohlen
- Restverschmutzungen führen z.B. erst durch spätere Feuchtigkeitsbelastung zu Haftungsverlusten

VERARBEITUNG

Mischungsverhältnis:	nach Gewicht	nach Volumen (!)
10072 Epoxy-Grundierung (Stamm-Material)	1000 Teile	1000 Teile
10700 Epoxygrund-Härter	300 Teile	500 Teile
10516 Epoxy-Verdünner (Streich- oder Spritzverarbeitung)	0 - 50 Teile	0 - 150 Teile

Spritzviskosität: bei 20°C: 22 - 30" DIN 4
 Ø Düsengröße: 1,6 - 1,9 mm; HVLP: 1,4 - 1,8 mm
 Spritzdruck: 3,5 - 4,5 bar; HVLP: 2,0 - 2,5 bar
 Spritzgänge: 2 - 3 bei einer empfohlenen Schichtdicke von ca. 50 – 100 µm
 (theoretische) Ergiebigkeitswerte: 1 Liter Mischung = 4,5 bis 5,5 m² (bei 100 µm und Abhängigkeit des Farbtons)
 Topfzeit (bei 20°C): ca. 4 Stunden

VOC-Wert im gemischten Zustand: < 480 g/ltr.

10072 Epoxy-Grundierung

TROCKNUNG (bezogen auf Lufttrocknung bei Objekt- und Raumtemperatur von 20°C)

Staubfrei:	nach ca. 20 bis 30 min.
Klebefrei/bearbeitbar:	nach ca. 5 Stunden (bei dünnen Schichten von 30 µm, nach ca. 90 min.)
Durchtrocknung:	nach ca. 48 Stunden

Forcierte Wärmetrocknung: 30 min. bei 60°C oder 45 min. bei 50°C

VORSICHT: keine Verarbeitung und Trocknung unter 12°C (keine chem. Reaktion möglich)

INFORMATION ZUR ÜBERLACKIERUNG:

Nach einer Trockenzeit von 8-10 Stunden, kann mit üblichen Polyester-Spachteln gearbeitet werden.

Sofern höchste Beständigkeitseigenschaften angestrebt werden, sollte eine Überlackierung grundsätzlich erst nach einer Trocknung von mind. 24 Stunden bei Raumtemperatur erfolgen. Früheres Überlackieren verhindert, dass sich die optimalen Beständigkeitseigenschaften aufbauen können. Das ist besonders wichtig, bei Einsatz im belasteten Maschinenbau, wenn z.B. Kühlschmierstoffe, Bohr- und Schneidemulsionen, Avivagen und/oder andere aggressive Medien vorhanden sind.

Bei „trockener Belastung“ und besonders im Karosseriebau wird üblicherweise direkt nach dem Zwischenschliff überlackiert. Sofern ohne Zwischenschliff überlackiert wird, sollte man mind. 60 min. ablüften/trocknen lassen und spätestens nach 24 Stunden überlackieren – danach sollte wieder angeschliffen werden.

BEMERKUNGEN:

Die Verarbeitung mit ESTA-Anlagen ist ohne weiteres möglich.

Auf Wunsch kann unserer Epoxy-Grundierung in (fast) jedem Farbton, z.B. nach RAL, produziert werden. Das ist besonders dann von Vorteil, wenn schlecht deckende Farbtöne, wie rot, orange oder gelb, verarbeitet werden müssen.

Alle genannten Informationen sind das Ergebnis eigener Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach dem neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen als reine Information zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Unternehmung, noch können diese Informationen Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt besonders für die Tatsache, dass sich die jeweiligen Verarbeitungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.

Stand: 03/2022