



THALHAMMER
Farbe bringt Leben
4810 Gmunden, Rinnholzplatz 2-3
07612/64680-0

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit Industrie 2K Epoxi-Decklack glänzend EP 200-90

Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** 2K-Epoxidharz-Decklack für Stahl, Aluminium, verzinkte Teile, GFK und mineralische Untergründe. Auch zur Fußbodenbeschichtung in Werkstätten und Lagerhallen geeignet. Verarbeitung und Eigenschaften sind der Produktinformation Thalit EP 200-90 Fußbodenbeschichtung zu entnehmen.
- Charakteristik:**
- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|
| Bindemittelbasis: | Epoxidharz |
| Festkörper: | 55 - 60 Gew.-% |
| Lieferviskosität (DIN 53 211): | 70 - 80 s 4 mm DIN |
| Spez. Gew. (DIN 51 757): | 1,10 - 1,30 kg / ltr. |
| Glanzgrad (DIN 67 530): | > 80 % / 60° (hochglänzend) |
- Eigenschaften :**
- elektrostatisch verarbeitbar
 - sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeiten (Chemikalienschutzlack)
 - hohe Abriebbeständigkeit, staplerbefahrbar
 - Temperaturbeständigkeit:
Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C
 - Haftung (DIN 53 151):
Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0 (sehr gut); Aluminium: Gt 0 (sehr gut); GfK: Gt 0 (sehr gut); Beton: Gt 0 (sehr gut)
- Lagerung :** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Prod. (Kat. A/j); 500 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 500 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

- Verarbeitungsbedingungen:** Ab + 10 °C (Objekttemperatur) und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.
- Untergrundvorbereitung:**
- Eisen, Stahl:** reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Mipa Silikonentferner
- Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche
- Aluminium:** reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner
- | Auftragsverfahren: | Druck [bar] | Düse [mm] | Spritzgänge | Verdünnung |
|--------------------|--|-------------------------|-------------|------------|
| Streichen / Rollen | - | - | - | 5 - 10 % |
| | Zum Rollen Lackroller, keine Lammfellroller verwenden. | | | |
| Luft / Fließbecher | 3 - 5 | 1,3 - 1,5 | 2 - 4 | 40 - 45 % |
| HVLP | 2,5 - 3 | 1,3 - 1,4 | 2 - 4 | 40 - 45 % |
| Airless | 120 - 150 | 0,28 - 0,33
(65-95°) | 1 | 20 - 25 % |
- Härter:** Thalit EP 950-25
- Mischungsverhältnis:** nach Gewicht: 2 : 1 (Lack : Härter)
nach Volumen: 2 : 1 (Lack : Härter)

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. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.
Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80.



THALHAMMER
Farbe bringt Leben
4810 Gmunden, Rinnholzplatz 2-3
07612/64680-0

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit Industrie 2K Epoxi-Decklack glänzend EP 200-90

Verdünnung:	Thalit EP-Verdünnung			
Trocknung	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	50 - 60 Min.	8 - 10 h	48 h	1 h
Objekttemperatur 60 °C	-	-	60 Min.	-
Topfzeit:	Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich. 6 - 8 h			
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung): Grundierung auf Eisen, Stahl, Aluminium und Zink und Decklackierung: EP 200-90 (Gesamtschichtdicke: 80 - 100 µm) 2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung): Eisen, Stahl: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: EP 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Zink: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: EP 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Aluminium: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 25 - 30 µm) Decklackierung: EP 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)			
Theoret. Ergiebigkeit :	7,0 - 7,5 m ² / kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke).			

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-Kreislaufsystem. Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

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. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

08/2013 UG