

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit Industrie 2K Epoxi-Eisenglimmer EP 500-20

Produktbeschreibung

Verwendungszweck : 2K-Epoxidharz-Eisenglimmer nach TL 918 300 Blatt 87 als **Zwischenbeschichtung** im Korrosionsschutzsystem für Stahl, verzinkten Stahl und Aluminium. Zur Verwendung als Zwischenbeschichtung für Brücken, Geländer, Hafenanlagen, Rohrleitungen und Konstruktionen in aggressiver Atmosphäre, im Abwasser und Seewasserbereich. Dauerhafte korrosionsschützende und dekorative Wirkung.

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Festkörper:	70 - 75 Gew.-%
Lieferviskosität (DIN 53 211):	thixotrop
Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,75 - 1,85 kg / ltr.
Glanzgrad (DIN 67 530):	10 - 20 % / 60° (matt)

Eigenschaften :

- höchster Korrosionsschutz, abriebfest, zähelastisch
- elektrostatisch verarbeitbar
- sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
- 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);

Lagerung : im verschlossenen Originalgebinde: mindestens 3 Jahre lagerfähig
Kennzeichnung : VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich; Xi
VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Prod. (Kat. A/j); 550 g/l (2007) / 550 g/l (2010) (Kat. B/e): 840 g/l (2007)
 Dieses Produkt enthält maximal 531 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C (Objekttemperatur) und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.

Untergrundvorbehandlung:

Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner
Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger)
Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner

Auftragsverfahren :	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Streichen / Rollen	-	-	-	5 - 10 %
Luft / Fließbecher	4	1,8 - 2,0	2	20 - 25 %
HVLP	2,5 - 3	1,8 - 2,0	2	20 - 25 %
Airless	150 - 180	0,38 - 0,53 (40-80°)	1	20 - 25 %

Härter: EP 950-25

Mischungsverhältnis: nach Gewicht: 5 : 1 (EP500-20 : Härter)
 nach Volumen: 3 : 1 (EP500-20 : 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.

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit Industrie 2K Epoxi-Eisenglimmer EP 500-20

Verdünnung:	Thalit EP-Verdünnung			
Trocknung	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	45 - 55 Min.	4 - 5 h	10 - 12 h	1 h
Objekttemperatur 60 °C	-	-	45 Min.	-
Topfzeit:	Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.			
Aufbauvorschläge:	7 - 9 h			
	Eisen, Stahl:			
	Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 60 - 80 µm) oder 2K-Zinkstaubfarbe (60 - 80 µm) (bei ständiger Wasserbelastung nur 2K-Zinkstaubfarbe als Grundierung verwenden)			
	Zwischenschicht: EP 500-20 (Schichtdicke 60-80 µm; zur Erreichung des optimalen Korrosionsschutzes (140 µm - 160 µm)			
	Decklackierung: PU 240-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) oder PU 500-20 (Schichtdicke 50 - 60 µm)			
	Zink und Aluminium:			
	Grundierung: EP 500-20 (Schichtdicke: 60 - 80 µm)			
	Decklackierung: PU 500-20 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)			
Ergiebigkeit :	3,5 - 3,8 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. Zur Erreichung optimaler Eisenglimmer-Optik und zur Vermeidung von Streifenbildung empfiehlt es sich die letzte Deckbeschichtung zu spritzen bzw. nur in einer Richtung zu rollen oder zu streichen. Bei Verwendung als Zischenschicht in Korrosionsschutz-Aufbauten kann auf die Zugabe vom Industriefarbkonzentraten verzichtet werden.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder un erreichbar aufbewahren.

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

0208 HTh