

Technisches Merkblatt

HYDRO-EP 2K-ALLGRUND



Wasserbasierte zweikomponentige, leicht thixotrope und schnell trocknende Grundierung auf Epoxidharzbasis mit hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften. Grundanstrich zur Anwendung auf Stahl, Zink-, Ne-Metalle, Hart-PVC, verdichteter Beton, Faserzementplatten und keramische Fliesen.

Art.-Nr. 277644

TECHNISCHE DATEN	
Dichte/spez. Gewicht	Stammlack: ca. 1,48 – 1,5 g/ml Härter: ca. 1,12 g/ml
VOC-Gehalt	EU-Grenzwerte für das Produkt (Kat A/j): 140 g/l Dieses Produkt enthält max.: 140 g/l
Festkörpergehalt	Volumen: ca. 48% (Mischung) Gewicht: ca. 63% (Mischung)
Bindemittelbasis	Epoxidharz wasserverdünnbar
Zusammensetzung nach VdL-Richtlinie Beschichtungsstoffe	Epoxidharz, Titandioxid, Korrosionsschutzpigmente, Eisenoxidpigmente, Talkum, Calciumcarbonat, Wasser, Aliphaten, Glykole, Additive.
Verarbeitung	Streichen, Rollen, Spritzen (Airless)
Airlessverarbeitung	Düse: 0,012 – 0,014 inch Druck: 150-200 bar Konsistenz: original (Verdünnung bis max. 5% möglich) Aerosole (Spritznebel) nicht einatmen. Übliche Schutzmaßnahmen dabei beachten.
Verarbeitungstemperatur	Luft- und Objekttemperatur während der Verarbeitung und der Trocknung zwischen +15 °C - bis max. +30°C Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung, starkem Wind, Nebel und hoher Luftfeuchtigkeit verarbeiten (>75%). Bei Temperaturen unterhalb 10°C kommt die Vernetzungsreaktion zum Stillstand. Taupunkt beachten.
Trockenzeiten (20°C/ 65% rel. Luftfeuchtigkeit)	<ul style="list-style-type: none"> • Staubtrocken nach ca. 1 Stunde • Griffest nach ca. 3 Stunden • Überarbeitbar nach ca. 4 Stunden • Belastbar nach ca. 24 Stunden Bei ca. 160 µm Nassfilm entspricht ca. 80 µm Trockenschichtdicke. Eine forcierte Trocknung bis 60°C ist möglich. Die Oberfläche muss vorher matt abgezogen sein. Bei keiner direkten UV-Belastung und in nicht freibewitterten Bereichen ist ein Überarbeitungsintervall von bis zu 6 Monaten möglich.
Verbrauch je Schicht	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 µm auf planer Fläche theoretisch ca.230 - 240 g/m ² entspricht ca. 4 m ² /kg Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.
Mischungsverhältnis	3 : 1 Gewichtsteile bzw. 2,3 : 1 Volumenteile mit EP-Härter W 322, Art.-Nr. 271247
Topfzeit (bei 20°C)	Ca. 4 Stunden Das Topfzeitende ist nicht erkennbar (kein Viskositätsanstieg). Überschreitung der Topfzeit führt zu Filmstörungen und dem Verlust der Schutzeigenschaften.
Verdünnung	Das Material ist Verarbeitungsfertig eingestellt. Bei Bedarf mit max. 5% Wasser verdünnen.
Werkzeugreinigung	Sofort mit Wasser reinigen Nachreinigen mit Pinselreiniger
Packungsgrößen	Stamm: 1,5kg Härter: 0,5kg
Farbton	Standard: Hellgrau, Weiß Abtönbar mit RELIUS Living Colours (helle Farbtöne)

Lagerung bei +20°C	<ul style="list-style-type: none"> • Trocken, kühl, jedoch frostfrei • Die max. Lagertemperatur von 25°C sollte nicht überschritten werden • Angebrochene Stammlackgebilde gut verschlossen halten und bald verarbeiten • Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20°C zwischengelagern (akklimatisieren)
Gefahrenkennzeichnung	Siehe gültiges Sicherheitsdatenblatt
Produktcode	RE2

Vorbehandlung:

Untergrund auf Eignung als Anstrichträger prüfen (siehe VOB, Teil C, DIN 18363, insbesondere 3.1.1). Des Weiteren bitte auch die gültigen Merkblätter des Bundesausschusses für Farbe und Sachwertschutz (=BFS), 60528 Frankfurt, berücksichtigen. Der Untergrund muss fest, sauber, trocken, fett-, wachs-, silikon- und staubfrei sein (siehe VOB, Teil C, DIN 18363, insbesondere 3.1.1). Nicht tragfähige Altanstriche entfernen. Tragfähige Altanstriche anschleifen und entstauben oder anlaugen und nachwaschen. Bei speziellen anwendungstechnischen Problemen technischen Beratungsdienst anfordern.

Untergrund/Anstrichträger und Anstrichaufbau:

Stahl	Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Walzhaut und anderen Fremdschichten sein. Für Stahluntergründe empfehlen wir Strahlentrostung Sa 2,1/2 nach DIN EN ISO 12944, Teil 4. Der Untergrund muss sauber, staub- und trennmittelfrei, trocken, fest und frei von anderen Verunreinigungen sein.
Verzinkter Stahl	Die Oberfläche muss sauber und frei von Verschmutzungen sein. Durch Flussmittelreste, Nachbehandlung, Transport und Montage können Verunreinigungen (Öle, Fette, Salze, Schmutz usw.) auf der Oberfläche vorhanden sein. Bei der Witterung entstehen, je nach atmosphärischer und chemischer Belastung, unterschiedliche Korrosionsprodukte und Salze. Alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen sind vor Auftrag der Beschichtung entsprechend DIN 55928 bzw. DIN ISO 12944-4 zu entfernen. Bei extrem glatter Unterlage kann ein Anrauen durch Strahlen notwendig sein.
NE Metalle	Gründlich reinigen. Entfernung von artfremden Verunreinigungen/Schichten entsprechend DIN 55928, Teil 4 bzw. DIN ISO 12944-4 (siehe BFS-Merkblatt Nr. 6)
Kunststoffe: Duroplaste Thermoplaste hart	Flächen gründlich reinigen und entfetten, leicht mit feinem Schleifpapier anrauen (Korn 400) und mit Kunstharz- oder Nitro-Verdünnung abreiben. Bei Anlösen ist der Untergrund ungeeignet. Eine Probefläche zur Ermittlung der Tragfähigkeit sollte angelegt werden (siehe dazu auch BFS-Merkblatt Nr. 22).
Altbeschichtung	Die Haftung und Verträglichkeit ist am besten durch einen Probeanstrich zu überprüfen. Verwitterte, rissige und nicht mehr einwandfrei haftende Schichten sind zu entfernen (mechanisch oder durch geeignete Abbeizmittel). Glänzende, glatte Altbeschichtungen müssen angeraut werden.
Verdichteter Beton und Faserzementplatten (unbeschichtet)	Der Untergrund muss sauber, staub- und trennmittelfrei, trocken, tragfest, frei von Sinterschichten und Verunreinigungen bzw. Verschmutzungen sein. Bei beschichteten Faserzementplatten Probeanstrich auf Haftung prüfen. Bewitterte Faserzementplatten sollten zur Vermeidung von Auswaschungen allseitig (einschließlich der Kanten) beschichtet werden.
Keramische Fliesen	Flächen gründlich reinigen und entfetten, mit feinem Schleifpapier anrauen (Korn 400) und mit Kunstharz- oder Nitro-Verdünnung abreiben.
Bei nicht aufgeführten bzw. unbekanntem Untergründen unbedingt Probeflächen anlegen und Haftung prüfen!	

Verarbeitungsverfahren:

Den Inhalt des Härtergebildes (Komponente B) vollständig in das Stammlackgebilde (Komponente A) entleeren. Beide Komponenten sorgfältig mischen, am besten mit einem mechanischen Rührwerk. Nach sorgfältigem Unterrühren des Härters in die Stammkomponente, umtopfen und erneutem Mischen ist das Material verarbeitungsfertig. Es ist darauf zu achten, dass keine großen Luftmengen eingerührt werden.

Streichen und Rollen	Airless-Spritzen	
In Lieferkonsistenz	Materialdruck:	150 - 200 bar
	Düsenbohrung:	0,012 - 0,014 inch
	Spritzgänge:	1-2 Kreuzgänge
	Verdünnung Wasser:	0-5%
In der Trockenphase muss der Verarbeiter sicherstellen, dass das Wasser aus dem System abgeführt wird, da es sonst zu Härtings- und Filmstörungen kommt und die mechanischen und chemischen Beständigkeiten nicht gegeben sind.		
Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasser- bzw. Ölabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen. Zur Erreichung eines ungestörten Films und Oberflächenbildes ist unbedingt die empfohlene Trockenschichtdicke einzuhalten.		

Deckanstrich:

Als Decklack für den HYDRO-EP 2K-ALLGRUND können die bewährten RELIUS 1K Kunstharz und Hydro Lacksysteme sowie 2K-PUR-Lacke verwendet werden. Verarbeitung siehe entsprechendes Technisches Merkblatt.

Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

Der HYDRO-EP 2K-ALLGRUND zeichnet sich durch schnelle Trocknung, sehr guten Korrosionsschutz und mechanische Beständigkeiten sowie einen hervorragenden Decklackstand aus. Er ist wasserfest, unverseifbar und beständig gegen Kraftstoffe, Mineralöle und zahlreiche Lösemittel.

Hinweise:

Die Vorbereitung des Untergrundes ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Zur Erzielung perfekter Oberflächen weisen wir auf die Empfehlung der jeweiligen Werkzeughersteller hin. Nur für den bestimmungsgemäßen Gebrauch bestimmt. Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Während und nach der Verarbeitung in Innenräumen für ausreichende Belüftung sorgen. Bei Spritzverarbeitung zusätzlich beachten: Aerosole (Spritznebel) nicht einatmen. Übliche Schutzmaßnahmen sind einzuhalten.

Entsorgung:

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eingetrocknete Materialreste als ausgehärtete Farben/Lacke und flüssige Reste als schadstoffhaltige Abfälle von Farben/Lacken auf Wasserbasis bei einer Sammelstelle für Altfarben/-lacke gemäß EAK-Nr. 080111 entsorgen.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u.ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ungültig.