



EP 200-50

d 3/0108

2K-EP-Decklack halbgläzend

Seite 1 von 2

Produkt-Information

Produktbeschreibung

Verwendungszweck : 2K-Epoxidharz-Decklack für Stahl, Aluminium, verzinkte Teile, GFK und mineralische Untergründe. Auch zur Fußbodenbeschichtung in Werkstätten und Lagerhallen geeignet.

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Festkörper:	64 - 69 Gew.-%
Lieferviskosität (DIN 53 211):	120 - 140 s 4 mm DIN
Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,36 - 1,51 kg / ltr.
Glanzgrad (DIN 67 530):	50 - 60 % / 60° (halbgläzend)

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

Kennzeichnung : VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich; Xi. Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 550 g/l (2007)/ 500 g/l (2010)
Dieses Produkt enthält maximal 550g/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 (Mipa Zinkreiniger)

Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Mipa Silikonentferner

Mineralische Untergründe: Beton (abgebunden), frei von absandenden Teilen. Strahlen erhöht die Haftfestigkeit.

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: EP 950-25, EP 950-15
Empfehlung: bei Temperaturen von +10-15°C EP 950-15 verwenden, ab Temperaturen höher +15°C EP 950-25 einsetzen.

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.



EP 200-50

2K-EP-Decklack halbgläzend

d 3/0108

Seite 2 von 2

Produkt-Information

Mischungsverhältnis:	nach Gewicht: 3 : 1 (Lack : Härter) nach Volumen: 2 : 1 (Lack : Härter)
Verdünnung:	Mipa EP-Verdünnung
Trocknung	staubtrocken griffest montagefest überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	50 - 60 Min. 8 - 10 h 48 h 1 h
Objekttemperatur 60 °C	Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.
Topfzeit:	6 - 8 h
Aufbauvorschläge:	1-Schicht-Aufbau (für geringe Korrosionsbelastung): Grundierung auf Eisen, Stahl, Aluminium und Zink und Decklackierung: EP 200-50 (Gesamtschichtdicke: 80 - 100 µm) 2-Schicht-Aufbau (für höhere Korrosionsbelastung): Eisen, Stahl: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: EP 200-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Zink: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm) Decklackierung: EP 200-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Aluminium: Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 25 - 30 µm) Decklackierung: EP 200-50 (Schichtdicke: 50 - 60 µm) Fußbodenbeschichtung: Grundierung: EP 200-50 (incl. Härter; 1:1 verdünnt mit Mipa EP-Verdünnung, 1 Anstrich) Deckanstrich: EP 200-50 (Schichtdicke: 100 - 120 µm, 2 Anstriche)
Theoret. Ergiebigkeit :	5,0 - 6,5 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.

Sicherheitsratschläge

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

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). 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.