



EP 500-20

2K-EP-Eisenglimmer

Produkt-Information

d 7/1207
Seite 1 von 2

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 / l Glanzgrad (DIN 67 530): 10 - 20 % / 60° (matt)
Eigenschaften :	<ul style="list-style-type: none">- 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 Produkt (Kat. A/j): 550 g/l (2007)/ 500 g/l (2010) (Kat. B/e): 840 g/l (2007) Dieses Produkt enthält maximal 531 g/l VOC

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen :	Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.
Untergrundvorbehandlung:	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
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 10 - 15 %
Verdünnung:	Mipa EP-Verdünnung
Härter:	EP 950-25, EP 950-15

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 500-20

2K-EP-Eisenglimmer

Produkt-Information

d 7/1207
Seite 2 von 2

Mischungsverhältnis:	nach Gewicht:	5 : 1 (EP500-20 : Härter)		
	nach Volumen:	3 : 1 (EP500-20 : Härter)		
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:	7 - 9 h			
Aufbauvorschläge:	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 maximalen Korrosionsschutzes: 140 - 160 µm)		
	Decklackierung:	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)		
Theoret. 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. in nur einer Richtung zu rollen oder zu streichen. Bei Verwendung als Zwischenschicht in Korrosionsschutz-Aufbauten kann auf die Zugabe von PMI-Farbkonzentrat verzichtet werden.

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.