

DATENBLATT/VERARBEITUNGSVORSCHRIFT

Firma:

Materialbezeichnung: 2K EP-Dickschichtfüller

Materialnummer: 02-77009

Farbton: beige-grau

Charakteristik und  
Anwendungsgebiete:

Dickschichtfüller mit excellentem Korrosionsschutz auf blankem Stahlblech bei einer Trockenfilmdicke von mind. 100 µm; empfehlenswert ist 120 µm

Glanz:

85° Reflektometerwert n DIN 67530: 30 - 50

Applikationsmöglichkeiten:

Spritzen konventionell

Arbeitsgerät:

Saugbecher, Fließbecherpistole

Härter:

07-20032

Mischungsverhältnis:

Gew.-Teile 22:5  
Vol.-Teile 12:5

Topfzeit, 100 g Ansatz:

ca. 2 Tage

Verdünnung:

06-20200  
entfällt bei Einsatz des Härters 07-20032Verarbeitung:

Saugbecher, Fließbecherpistole

Verarbeitungsverviskosität:

25 - 28 s DIN 4 mm/23 °C  
63 - 73 s ISO 4 mm/23 °C

Düse (mm):

1,1 - 1,4

Spritzdruck (bar):

4 - 6

Reinigung der Arbeitsgeräte:

06-20200

Verbrauch zum Beschichten  
einer Fläche s. DIN 53220:

Der Verbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie z. B. der Objektform, der Rauheit des Untergrundes, der Auftragsmethode und den Auftragsverhältnissen.

Empfohlene Schichtdicke:

100 - 120 µm

Die Schichtdicke, die man in einem Arbeitsgang auf senkrecht stehende Flächen auftragen kann, hängt ab von der Methode und den Verhältnissen des Auftrags, der Objektform, der Rauheit des Untergrunds u. a.

DATENBLATT/VERARBEITUNGSVORSCHRIFT

Materialnummer: 02-77009

- 2 -

Trocknung:

|                |        |        |
|----------------|--------|--------|
| Ablüfzeit:     | 10 min |        |
| Ofentrocknung: | 90 °C  | 60 min |

Materialeigenschaften:

|  | Stammlack  | Härter    | Spritzfertige Mischung |
|--|--|-----------|------------------------|
| Lieferviskosität<br>nach DIN 53211 (23°C):   | thixotrop<br>nur in Ver-<br>bindung mit<br>Härter bestimmbar | --        | 25 - 28 s DIN 4 mm     |
| nach ISO2431 (23°C):   | --   | --        | 40 - 55 s ISO 3 mm     |
| Spez. Gewicht<br>nach DIN 53217 kg/m <sup>3</sup> :                                  | ca. 1700   | ca. 890   | ca. 1460               |
| Festkörper<br>(theor. berechnet Gew.%):  | ca. 71   | ca. 32    | ca. 66                 |
| (theor. berechnet Vol.%):  | --   | --        | ca. 42                 |
| Verbrauch zum Beschichten<br>einer Fläche s. DIN 53220:                              |  |           |                        |
| l/m <sup>2</sup> ·120 µm:  | --   | --        | 0,288                  |
| kg/m <sup>2</sup> ·120 µm:   | --   | --        | 0,420                  |
| Flammpunkt<br>(DIN 53213) °C:  | ca. +28  | ca. +35   | ca. +28                |
| Lagerbeständigkeit:<br>in nicht angebrochenen<br>Originalgebinden<br>(+5 bis +30 °C) | 6 Monate   | 12 Monate | --                     |

Untergrund/Vorbehandlung/Aufbau: Stahl, Stahlguß, und chromatierten Aluminium: mit Lösemitteln entfetten

Erforderliche Schutzmaßnahmen für die Verarbeitung, Angaben zur Gefahrstoffverordnung, zur TA-Luft und die MAK-Werte sowie andere umweltrelevanten Daten entnehmen Sie bitte unserem EU - Sicherheitsdatenblatt.

Die gemachten Angaben wurden im Labor und Praxis als Richtwerte ermittelt. Die Produktinformationen, einschl. etwaige Zusicherungen hinsichtlich der Produkteignung, erfolgen nach bestem Wissen und entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Umwelteinflüsse, Werkstoffe, Applikationsapparaturen und Applikationstechniken liegen außerhalb unseres Einflusses und damit außerhalb unserer Verantwortung. Der Kunde hat in jedem Fall die Einsatzfähigkeit des Materials vor Anwendung unter Praxisbedingungen zu prüfen.

3. Juni 2003