

PRODUCT INFORMATION

Typenbezeichnung	⊞ EPT, EPG DB	Stand 4/10
Produktbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ⊞ 2K-Epoxi-Decklack mit ausgezeichneter Chemikalienbeständigkeit ⊞ Hoher Korrosionsschutz, schwermetallfrei ⊞ Kreidung bei UV-Belastung (bedingte Glanz- u. Farbbeständigkeit) ⊞ Typ EPT als Einschichtlack oder Deckbeschichtung mit Grundierung ⊞ Typ EPG DB (Eisenglimmer) im schweren Korrosionsschutz: als Zwischenbeschichtung nach DB-Vorschrift TL 918 300 Blatt 87 	
Einsatzgebiet	⊞ Allgemeine Industrie, Stahlbau, schwerer Korrosionsschutz	
Bindemittelbasis	⊞ Aminaddukthärtendes Epoxidharz	
Untergrund/Vorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ⊞ Als Beschichtungssystem m. Grund: MEGENAX 2K-Epoxi Primer EP 710 ⊞ Typ EPT als Einschichtlack auf Stahl: mind. entfetten, besser Hand- bzw. Excenterschliff St 2-3 (P 180-P 220) oder Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⊞ Guss: Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⊞ Typ EPG DB im schweren Korrosionsschutz (z.B. 3 x 80 µm): Grundbeschichtung mit EP 710 oder EP 730 Zwischenbeschichtung mit EPG DB (Eisenglimmer) Deckbeschichtung mit EPT oder 2K-PUR (z.B. DMP, DSPT oder DCP) ⊞ Alle Oberflächen trocken, fettfrei, völlig frei von Verunreinigungen 	
Verarbeitung	<ul style="list-style-type: none"> ⊞ Streichen, Rollen unverdünnt, 0-10% Verdünnung VS 50; wegen der schnellen Trocknung sind Pinselriefen möglich ⊞ Becherpistole: 1,3-1,7 mm Düse, 3-4 bar Zerstäubendruck, 20-25 % Verdünnung VS 50 ⊞ HVLP: 1,4-1,7 mm Düse, 1,5-2,0 bar Zerstäubendruck, 15-20 % Verdünnung VS 50 ⊞ Doppel-Membranpumpe: 1,0-1,2 mm Düse, 2,5-3,5 bar Zerstäubendruck, Materialdruck 0,8-2,0 bar, 10-15 % Verdünnung VS 50 ⊞ Airmix: 0,28-0,33 mm Düse, 3-4 bar Zerstäubendruck, Materialdruck ab ca. 70 bar, 15-20 % Verdünnung VS 50 ⊞ Airless (EPT): ab 0,28 mm Düse, Materialdruck ab ca. 150 bar, 10-15 % Verdünnung VS 50 ⊞ Airless (EPG DB): ab 0,33 mm Düse, Materialdruck ab ca. 170 bar, 0-5% Verdünnung VS 50 ⊞ Elektrostatik: optional einstellbar ⊞ Bei Einschichtlackierung an schwer zugänglichen Stellen 1 x vorspritzen ⊞ Schichtdickenabhängig 1-2 Spritzgänge, 3-6 min. Zwischenablüßzeit ⊞ Umgebungstemperatur: mind. + 10° C, relative Luftfeuchte: max. 75 % ⊞ Objekttemperatur: mind. + 10° C und mind. 3° C über Taupunkt 	
Viskositäten	<ul style="list-style-type: none"> ⊞ Lieferviskosität: 60-70 sec. 6 mm / DIN ⊞ Druckluftspritzen: 25-35 sec. 4 mm / DIN gehärtet und verdünnt ⊞ Airmix: 25-40 sec. 6 mm / DIN gehärtet und verdünnt ⊞ Airless: 40-70 sec. 6 mm / DIN gehärtet und verdünnt 	

PRODUCT INFORMATION

Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ 4 : 1 nach Gewicht ⊢ ca. 30 Minuten vorreagieren lassen verbessert die Durchhärtung
Härter	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ SO 040 B, Lack und Härter gründlich mischen, danach bei Bedarf verdünnen
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ 12-15 Std. bei 23° C, nicht unter + 10° C verarbeiten
Verdünnung	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ VS 50 Epoxi EPC/EPT Spezial Verdünnung
Trockenzeit bei 20° C	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ Klebfrei nach ca. 30 Minuten ⊢ Montagefest nach ca. 8 Stunden ⊢ Durchgetrocknet nach einigen Tagen ⊢ Chemikalienbeständig nach ca. 7 Tagen
Überlackierbarkeit	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ EPG DB nach 12-24 Std., spätestens nach 36 Std., später: Schleifen
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ Alle RAL-Farbtöne, Sonderfarbtöne, DB-Eisenglimmerfarbtöne
Glanzgrad	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ EPT seidenglänzend, EPG DB matt
Spezifisches Gewicht	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ EPT Ø 1,35 g/cm³ (± 5 % je nach Farbton); EPG DB Ø 1,6 g/cm³
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ EPT Ø 74 % (Gewichtsprozente; ± 5 % je nach Farbton); EPG DB Ø 80 %
Lösemittelgehalt	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ EPT Ø 26 % (Gewichtsprozente; ± 5 % je nach Farbton); EPG DB Ø 20 %
Schichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ 40-80 µm Trockenschichtdicke / 90-180 µm Naßschichtdicke ⊢ Beim Strahlen Sa 2½ (Rauhtiefe 45 µm) mind. 60 µm Trockenschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ EPT Ø 8,0 m²/kg bei 40 µm Trockenschichtdicke; EPG DB Ø 3,9 m²/kg bei 80 µm
Praxisnaher Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ Druckluftspritzen: ca.0,18 kg/m² bzw. 5,6 m²/kg bei 40 µm Trockenschichtdicke ⊢ Airless: ca.0,31 kg/m² bzw. 3,2 m²/kg bei 80 µm Trockenschichtdicke ⊢ Airless: (EPG DB): ca.0,32 kg/m² bzw. 3,1 m²/kg bei 80 µm Trockenschichtdicke
VOC-Wert spritzfertig	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ 490 g/l ⊢ Grenzwert Bautenanstrichmittel: 500 g/l 2004/42/IIA(j)(500)490 ⊢ Grenzwert Industrielackierung: keine Angaben Beschichten von sonstigen Metall- und Kunststoffoberflächen
Standard-Verpackung	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ Stammlack 4,0 kg / 10,0 kg / 20,0 kg ⊢ Härter 1,0 kg / 2,5 kg / 5,0 kg
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ Lack und Härter bei + 10 bis + 30° C u. ungeöffnetem Gebinde 1 Jahr
Sicherheitsdatenblatt	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ Lack Nr. 013, Härter Nr. 054
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ⊢ > + 23° C