

PRODUCT INFORMATION

Typenbezeichnung	⇒ EP 730	Stand 6/18
Produktbeschreibung	⇒ 2K-Epoxi-Zinkstaub Grundierung nach DB, TL 918 300 Teil 2, Blatt 87 ⇒ Kaltverzinkung für Stahl durch kathodischen Korrosionsschutz ⇒ Lösemittelarm mit ca. 88 % Gewichtsfestkörper ⇒ Temperaturbeständigkeit ca. 150° C ⇒ Überlackierbar mit vielen 1K- und 2K-Decklacken außer Alkydharz	
Einsatzgebiet	⇒ Allgemeine Industrie, Stahlbau, schwerer Korrosionsschutz	
Bindemittelbasis	⇒ Mit Polyaminoamid vernetzendes Epoxidharz	
Untergrund/Vorbereitung	⇒ Absolut fett-, zunder- und rostfreie Stahloberfläche (Rostgrad A-C ISO 8501-1) ⇒ Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Körniges Strahlmittel verwenden; Rauhtiefe Ø 60 µm ⇒ Gestrahlte Flächen spätestens nach einigen Stunden beschichten ⇒ Bei Plasmaschnitt kein ausreichendes Strahlen möglich	
Verarbeitung	⇒ Druckluftspritzen max. 10 % VS 50, 1,8-2,5 mm Düse, 3-4 bar ⇒ Airless unverdünnt, Düse ab 0,38 mm, Druck mind. 180 bar ⇒ 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	⇒ Airless: 20-30 s / 6 mm DIN (gehärtet) ⇒ Druckluftspritzen: 30-50 s / 4 mm DIN (gehärtet)	
Mischungsverhältnis	⇒ 10 : 1 nach Gewicht	
Härter	⇒ Spezial Härter für 2K-Zinkstaub SO 011 B, Grundierung und Härter gründlich mischen, danach bei Bedarf verdünnen	
Topfzeit	⇒ 8-12 Stunden, nicht unter + 10° C verarbeiten	
Verdünnung	⇒ VS 50	
Trockenzeit bei 20° C	⇒ Staubtrocken nach 10-15 Minuten ⇒ Klebfrei nach 30-60 Minuten ⇒ Montagefest nach 4-6 Stunden ⇒ Durchgetrocknet nach 1-2 Tagen	
Überlackierbarkeit	⇒ Nach 1-2 Tagen bei guter Raumbelüftung ⇒ Mit vielen 1K- u. 2K-Decklacken außer Alkydharz (z.B. MMT, MG, DG, DM, DS) und DAC ⇒ Im Zweifelsfall die Überlackierbarkeit vor dem Beschichten prüfen	
Farbton	⇒ Grau	

MEGENAX® 2K-ZINKSTAUB GRUNDIERUNG



PRODUCT INFORMATION

Glanzgrad	⇒ Stumpfmatt
Spezifisches Gewicht	⇒ ca. 3,0 g/cm ³
Festkörpergehalt	⇒ ca. 88 % (Gewichtsprozente)
Lösemittelgehalt	⇒ ca. 12 % (Gewichtsprozente)
Schichtdicke	⇒ 75-80 µm, max. 120 µm Trockenschichtdicke, 160-175 µm Naßschichtdicke ⇒ Beim Strahlen Sa 2½ (Rauhtiefe Ø 60 µm) mind. 80 µm Trockenschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	⇒ ca. 2,3 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke
Praxisnaher Verbrauch	⇒ Druckluftspritzen: ca. 0,63 kg/m ² bzw. 1,6 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke ⇒ Airless: ca. 0,56 kg/m ² bzw. 1,8 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke
VOC-Wert spritzfertig	⇒ 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	⇒ Stammlack 20 kg ⇒ Härter 2 kg
Lagerbeständigkeit	⇒ Grundierung u. Härter bei + 10 bis + 30° C u. ungeöffnetem Gebinde ½ Jahr
Sicherheitsdatenblatt	⇒ Grundierung Nr. 028, Härter Nr. 053
Flammpunkt	⇒ > + 23° C