

PRODUCT INFORMATION

Typenbezeichnung	⇒ EP 710	Stand 6/18
Produktbeschreibung	⇒ 2K-Epoxi-Grundierung mit sehr gutem Korrosionsschutz ⇒ Hohe Chemikalienbeständigkeit ⇒ Hervorragende Haftung auf Stahl, Alu, Zink, Edelstahl, GFK, Hart-PVC usw. ⇒ Hohes Standvermögen an senkrechten Flächen ⇒ Überlackierbar mit allen 1K- und 2K-Decklacken	
Einsatzgebiet	⇒ Allgemeine Industrie, Stahlbau, schwerer Korrosionsschutz	
Bindemittelbasis	⇒ Mit Polyaminoamid vernetzendes Epoxidharz	
Untergrund/Vorbereitung	⇒ Stahl: mind. entfetten, besser Hand- bzw. Excenterschliff St 2-3 (P80-P220) oder Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Guss: Strahlen Sa 2 ½ DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Aluminium: Sweepen oder Handschliff ⇒ Feuerverzinkung: Sweepen, Handschliff oder Netzmittelwäsche DIN EN ISO 12944, Teil 4 ⇒ Edelstahl: mind. entfetten, besser anschleifen oder beizen ⇒ GFK, Hart-PVC: Leicht anschleifen, z.B. mit Scotch-Brite Typ A (fine) ⇒ Alle Oberflächen trocken, fettfrei, völlig frei von Verunreinigungen	
Verarbeitung	⇒ Streichen, Rollen unverdünnt, max. 10 % Verdünnung VS 50; wegen der schnellen Trocknung sind Pinselriefen möglich ⇒ Becherpistole: 1,6-2,0 mm Düse, 3-4 bar Zerstäuberdruck, 15-20 % Verdünnung VS 50 ⇒ HVLP: 1,7-2,2 mm Düse, 1,5-2,0 bar Zerstäuberdruck, 10-15 % Verdünnung VS 50 ⇒ Doppel-Membranpumpe: 1,0-1,2 mm Düse, 2-4 bar Zerstäuberdruck, Materialdruck 0,8-2,0 bar, 10-15 % Verdünnung VS 50 ⇒ Airmix: 0,28-0,33 mm Düse, 3-4 bar Zerstäuberdruck, Materialdruck ab 70 bar, 10-15 % Verdünnung VS 50 ⇒ Airless: ab 0,33 mm Düse, Materialdruck ab 150 bar, 5-10 % Verdünnung VS 50 ⇒ Elektrostatik: optional einstellbar ⇒ Schichtdickenabhängig 1-2 Spritzgänge, 3-6 min. Zwischenablüfzeit ⇒ Umgebungstemperatur: mind. + 10° C, relative Luftfeuchte: max. 75 % ⇒ Objekttemperatur: mind. + 10° C und mind. 3° C über Taupunkt	
Viskositäten	⇒ Streichen, Rollen, Airless: 25-35 s / 6 mm DIN (gehärtet) ⇒ Druckluftspritzen: 25-40 s / 4 mm DIN	
Mischungsverhältnis	⇒ 10 : 1 nach Gewicht ⇒ ca. 30 Minuten vorreagieren lassen verbessert die Durchhärtung	
Härter	⇒ SO 010 B, Primer und Härter gründlich mischen, danach bei Bedarf verdünnen	
Topfzeit	⇒ 12-15 Stunden, nicht unter +10° C verarbeiten	

PRODUCT INFORMATION

Verdünnung	⇒ VS 50
Trockenzeit bei 20° C	⇒ Staubtrocken nach ca. 15 Minuten ⇒ Klebfrei nach ca. 30-60 Minuten ⇒ Montagefest nach 4-6 Stunden ⇒ Durchgetrocknet nach 1-2 Tagen
Überlackierbarkeit	⇒ Je nach Schichtdicke nach einigen Stunden bzw. 1-2 Tagen bei guter Raumbelüftung ⇒ Mit allen 1K- u. 2K-Decklacken ⇒ Im Zweifelsfall die Überlackierbarkeit vor dem Beschichten prüfen
Farbton	⇒ Hellgrau
Glanzgrad	⇒ Stumpfmatt
Spezifisches Gewicht	⇒ ca. 1,45 g/cm ³
Festkörpergehalt	⇒ ca. 72 % (Gewichtsprozente)
Lösemittelgehalt	⇒ ca. 28 % (Gewichtsprozente)
Schichtdicke	⇒ 50-120 µm Trockenschichtdicke / 120-290 µm Naßschichtdicke ⇒ Beim Strahlen Sa 2½ (Rauhtiefe 45 µm) mind. 60 µm Trockenschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	⇒ ca. 7,0 m ² /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke
Praxisnaher Verbrauch	⇒ Druckluftspritzen: ca.0,20 kg/m ² bzw. 4,9 m ² /kg bei 50 µm Trockenschichtdicke ⇒ Airless: ca.0,29 kg/m ² bzw. 3,5 m ² /kg bei 80 µm Trockenschichtdicke
VOC-Wert spritzfertig	⇒ 460 g/l ⇒ Grenzwert Bautenanstrichmittel: 500 g/l 2004/42/IIA(j)(500)460 ⇒ Grenzwert Fahrzeugreparaturlackierung: 540 g/l 2004/42/IIB(c)(540)460 ⇒ Grenzwert Industrielackierung: keine Angaben Beschichten von sonstigen Metall- und Kunststoffoberflächen
Standard-Verpackung	⇒ Stammlack 10 kg ⇒ Härter 1 kg
Lagerbeständigkeit	⇒ Primer und Härter bei + 10 bis + 30° C u. ungeöffnetem Gebinde 1 Jahr
Sicherheitsdatenblatt	⇒ Primer Nr. 004, Härter Nr. 057
Flammpunkt	⇒ > + 23° C