

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

Thalit Industrie-2K-Epoxi-Grund EP 100-20

Produktbeschreibung

- Verwendungszweck :** Chromatfreie 2K-Zinkphosphat-Epoxydharz-Grundierung für Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Geeignet als Grundanstrich auch bei Chemikalienschutz- und Unterwasseranstrichen sowie als Zwischenanstrich bei EP-Zinkstaubgrundierung.
- Charakteristik:**
- Bindemittelbasis:** Epoxidharz
 - Festkörper:** 68 - 72 Gew.-%
 - Lieferviskosität (DIN 53 211):** thixotrop
 - Spez. Gew. (DIN 51 757):** 1,45 - 1,55 kg / l
 - Glanzgrad (DIN 67 530):** 10 - 20 % / 60°(matt)
- Eigenschaften :**
- hoher Korrosionsschutz
 - elektrostatisch verarbeitbar
 - sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
 - verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
 - 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
- VOC-Gesetzgebung:** EU Grenzwert für das Produkt (Kat.B/c): 540 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 540 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 Thalit Silikonentferner.
 - Zink:** ammoniakalische Netzmittelwäsche
 - Aluminium:** reinigen, anschleifen und entfetten mit Thalit Silikonentferner.

Auftragsverfahren :	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Streichen / Rollen	-	-	-	5 - 10 %
Luft / Fließbecher	4	1,5 - 1,8	2 - 3	20 - 25 %
HVLP	2,5 - 3	1,5 - 1,8	2 - 4	20 - 25 %
Airless	120 - 150	0,28 - 0,33 (65-95°)	1 - 2	10 - 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.

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 2

Thalit Industrie-2K-Epoxi-Grund EP 100-20

Verdünnung:	Thalit Epoxi-Verdünnung			
Härter:	Thalit Epoxi-Härter 950-25			
Mischungsverhältnis:	nach Gewicht: 5 : 1 (EP100-20 : Härter)			
	nach Volumen: 3 : 1 (EP100-20 : 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.	-
Überlackierbar frühestens nach 1 Stunde und spätestens nach 24 Stunden.				
Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.				
Topfzeit:	7 - 9 h			
Aufbauvorschläge:	Eisen, Stahl:			
	Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)			
	Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)			
	Zink:			
	Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 50 - 70 µm)			
	Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)			
	Aluminium:			
	Grundierung: EP 100-20 (Schichtdicke: 25 - 30 µm)			
	Decklackierung: PU 200-90 (Schichtdicke: 50 - 60 µm)			
Ergiebigkeit :	3,8 – 4,2 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.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das ARA-Kreislaufsystem. 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.

Thalhammer Farben Gesellschaft mbH & Co KG, 4810 Gmunden, Tel: 07612 64680-0, Fax: 07612 64680 80

08/13 UG