



2K Epoxi Schnellhaftgrund

Produktbeschreibung

Art des Werkstoffes: Schnelltrocknende 2-Komponenten Epoxidharzkombination. Aktiver Korrosionsschutz durch Zinkphosphat.

Anwendungsbereich: Universell einsetzbar für Zink-, Alu- und Stahlkonstruktionen, die einen außerordentlich gut haftenden extrem feuchtebeständigen Haftgrund erhalten sollen.

Fenster- und Fassadenbau, Fahrzeuglackierungen, Kofferaufbauten, Bordwände, Mischbautechnik, Geländer, Schmiedearbeiten, Stahl- und Maschinenbau.

Eigenschaften

colorado 2K Epoxi Schnellhaftgrund zeichnet sich aus durch

- Hervorragende Haftung auf den meisten Metallen und halbmattes Auftrocknen.
- Überdeckbarkeit von Unebenheiten, Materialfehlern und Schleifspuren durch mögliche Schichtstärken von bis zu 200 µ.
- Rasches Durchtrocknen, auch bei hohen Schichtstärken störungsfrei.
- Durch Überlackierbarkeit nach ca. 15 Minuten wird ein rationelles Arbeiten ermöglicht.

2-K-Epoxidharze lassen in ihrer Reaktionsfähigkeit bei Temperaturen unter 7°C stark nach. Trocknungs- und Aushärtungsverzögerungen können die Folge sein!

Verarbeitungstechnische Hinweise

Vorbehandlung: Der Untergrund muss sauber, trocken, fett- und silikonfrei sein. Festhaftende alte, intakte Anstriche stellen keine Beeinträchtigung dar. Haftung und Verträglichkeit sind im Einzelfall zu überprüfen. Korrosionsprodukte wie Rost, Weißrost oder Alufraß gründlich, mechanisch entfernen.

Grundbeschichtung: Zink + Alu:
Bei normaler Beanspruchung kann auf ein Anrauen der Oberfläche verzichtet werden. Bei starker Beanspruchung und/oder häufiger Feuchtebelastung kann ein Anrauen der Oberfläche, chemisch oder mechanisch, durch Schleifen oder Überblasen (sweepen) die Lebensdauer des Systems verbessern.

Generell empfehlen wir eine mechanische oder chemische Vorbehandlung.

- mechanische Vorbehandlung mit geeignetem Schleifpapier, Schleifvlies mit Schleifmitteleinbettung oder Sweepen. Wichtig! Schleifstaub vor der Beschichtung gut abbürsten.
- chemische Vorbehandlung mit colorado MRZ. Wichtig! Nach Behandlung mit colorado MRZ das zu beschichtende Objekt gut mit einem Dampfstrahler abwaschen und trocknen lassen.

Bei verzinkten Untergründen ist bei hoher Beanspruchung das Sweepen besonders zu empfehlen!

In jedem Fall empfehlen wir eine Oberflächenvorbereitung gem. DIN 55928 Teil 4/4 ff.

Stahl + Grauguss:

Beste Ergebnisse werden bei sandgestrahlten Untergründen ab Sa 2,5 erzielt. Doch auch bei leichtem Korrosionsbefall und handentrosteten, gebürsteten Flächen ist eine erfolgreiche Beschichtung möglich.

Der Auftrag erfolgt in 1 - 2 Schichten mit einer Schichtdicke von 40 - 120 µ (Trockenfilm).

Technische Daten

Lieferform:	streichfertige Konsistenz in mengenmäßig aufeinander abgestimmten 2-Komponenten-Gebinden.		
Mischungsverhältnis:	10 : 1 nach Gewicht, 6 : 1 nach Volumen mit colorado Härter EH 202.		
spez. Gewicht:	ca. 1,5 kg/ltr.		
Verdünnung:	colorado 2K Universal Verdünnung	je nach Bedarf ca. 0 - 20 %.	
	colorado Nitro Universal Verdünnung	je nach Bedarf ca. 0 - 20 %.	
Verarbeitung:	Streichen, Walzen, Spritzen (auch airless!).		
empf. Schichtdicke:	ca. 40 - 120 µ Trockenfilm Gesamtschichtdicke. ca. 40 - 120 µ Trockenfilm pro Arbeitsgang.		
Ergiebigkeit:	ca. 6 m ² /kg; ca. 175 ml/m ² (60 µ Trockenfilm).		
Topfzeit:	ca. 24 Std. (20°C; 10 % verdünnt)		
Trockenzeit: (60 µ Trockenfilm)	staubtrocken:	ca. 10 Min.	(20°C)
	griffest:	ca. 1 Std.	(20°C)
	transportfähig:	ca. 4 Std.	(20°C)
	durchgetrocknet:	ca. 72 Std.	(20°C)

Mit Ausgabe dieses Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

Überlackierbarkeit:	Mit sich selbst nach frühestens 15 Minuten. Mit geeignetem Folgesystem frühestens nach ca. 15 - 30 Minuten. Nach vollständiger Durchtrocknung kann ein Zwischenschliff erforderlich sein.
Farbton: Glanzgrad	weiß, beige, rotbraun, hellgrau in bleifreier Qualität!! halbmatt
Temperatur- beständigkeit:	ca. 160°C (kurzzeitiger Maximalwert!)
Flammpunkt:	> 23°C

Mit Ausgabe dieses Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Merkblätter ihre Gültigkeit.
Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.