

2K-EP-Zink Grundbeschichtung, rapid

■ **ANWENDUNGSGEBIETE** Hochwertige schnellhärtende Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc rich primer) für den Korrosionsschutz von gestrahlten Stahlflächen, z. B. im Stahlwasserbau, Stahlhochbau, Behälterbau etc.

■ **PRODUKT-EIGENSCHAFTEN** WIEMERDUR-E880R-Zink ist eine hochpigmentierte Zinkstaubgrundbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Auf gestrahlten Stahloberflächen besitzt WIEMERDUR-E880R-Zink eine ausgezeichnete Haftung, Temperaturbeständigkeit und hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften.

WIEMERDUR-E880R-Zink ist für eine Vielzahl von Deckbeschichtungen geeignet. Wie bei sämtlichen Zinkstaub-Grundbeschichtungen müssen die Deckbeschichtungen jedoch „zinkstaubverträglich“ sein.

Interessante Ausführungen über „Zinkstaub-Beschichtungen“ befinden sich im BFS-Merkblatt Nr. 4, herausgegeben vom Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt.

Beständigkeiten Nach Durchhärtung ist WIEMERDUR-E880R-Zink öl- und fettbeständig, weitgehend lösemittelbeständig sowie abriebfest.

Temperaturbeständigkeit (trockene Hitze): 160 °C Dauerbelastung
200 °C kurzfristig

■ PRODUKTDATEN	<u>WIEMERDUR-E880R-Zink</u>	<u>Härter</u>
Produkt-Nummer und Farbton	E880R-390 rötlich grau	EX-880R
Mischungsverhältnis	16 Gew.-Teile	1 Gew.-Teil
Lieferform	nach Mischung mit Härter verarbeitungsfertig	
Lagerfähigkeit	In Originalgebinden bei Normaltemperatur mindestens 12 Monate.	
Geeignete Verdünnung	V-538	

Theoretische Kennwerte

WIEMERDUR-E880R-Zink, E880R-390

Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt		Festkörpervolumen	
		(Masse-%)	pro 10 µm DFT* (g/m ²)	(%)	(mL/kg)
2,5	85	15	6,7	56	224
DFT (µm)	rechnerische Nassschichtdicke (µm)	Verbrauch (kg/m ²)		Ergiebigkeit (m ² /kg)	
50	90	0,225		4,4	

Anmerkungen

- Alle Angaben gelten bei Zweikomponentenstoffen für die Mischung
- DFT: Trockenschichtdicke (dry film thickness)
- Die aufgeführten Kennwerte sind ca.-Werte und gelten für die angegebene Qualität (Farbton). Die Werte können bei anderen Farbtonen geringfügig hiervon abweichen.
- * Basis zur Berechnung: Verbrauch in g/m² bei DFT 10 µm

**Angabe nach 2004/42/EG
ChemVOCFarbV
„Decopaint-Richtlinie“**

Unterkategorie nach Anhang IIA	VOC-Grenzwert (Stufe II ab 2010)	max. VOC-Gehalt im verarbeitungsfertigen Zustand (inkl. der unter „Verarbeitungsmethoden“ angegebenen max. Verdünnungsmenge)
J (Zweikomponenten-Reaktionslacke) Typ Lb	500 g/L	< 500 g/L

Beschichtungssysteme

Untergrund	Stahl	
Oberflächen-vorbereitung	Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4; Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1	
	Produkt	NDFT* (µm)
Grundbeschichtung	WIEMERDUR-E880R-Zink	50
Deckbeschichtung	WIEMERDUR-E881	450

* Schichtdickenangaben gemäß ISO 19840

Das/die genannte/n Beschichtungssystem/e stellen praxiserprobte Beispiele dar, die in der Regel modifiziert werden können. Die Auswahl der Beschichtungsstoffe sowie deren Anzahl und Schichtdicke richtet sich nach der zu erwartenden Belastung, evtl. bestehenden Vorschriften und den Arbeitsverfahren.

■ **HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen:

Strahlen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1

Luft- und Untergrund-temperaturen

optimal bei 5 bis 25 °C, nicht unter 0 °C

Rel. Luftfeuchte

max. 80 % relative Luftfeuchte

Die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile muss während der Applikation um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7).

Verarbeitungshinweise

Mischen

Mit der entsprechend abgepackten Härtermenge am besten mit einem maschinellen Rührwerk gründlich mischen. Nach einer Wartezeit von 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.

Verarbeitungsmethoden

Verfahren / Parameter	empfohlene Schichtdicke je Arbeitsgang	Zugabe von Verdünnung V-538
Airless-Spritzen Düse: 0,38 bis 0,63 mm Materialdruck: 150 bis 300 bar	50 µm	bis 1 %
Druckluft-Spritzen Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 4 bis 5 bar	50 µm	1 bis 2 %
Rollen / Streichen	50 µm	bis 1 %

Beim Rollen/Streichen können zum Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und Optik ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein. Dies hängt u. a. ab vom Farbton, den Verarbeitungsverfahren und -geräten, den Umgebungsbedingungen und der Geometrie der zu beschichtenden Teile.

Anmerkungen

- Diese Angaben beziehen sich auf Temperaturen von ca. 20 °C.
- Die aufgeführten Parameter sind als Empfehlung bzw. Anhaltspunkt zu verstehen. In der Praxis kann es erforderlich sein, hiervon abzuweichen.

Gerätereinigung

Mit Verdünnung V-538

Verarbeitungszeit

Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
maximale Verarbeitungszeit	6 Std.	4 Std.	3 Std.

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen

Umgebungstemperatur	+ 3°C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Wartezeit minimal	5 Std.	3 Std.	2 Std.	1 Std.

Aushärtungszeit Trockengrad gemäß DIN EN ISO 91175 bei 80 µm DFT

Umgebungstemperatur	+ 3 °C	+ 23 °C
Trockengrad 1 (staubtrocken)	≤ 2 Std.	≤ 1 Std.
Trockengrad 6 (griffest)	≤ 5 Std.	≤ 2 Std.

■ SCHUTZMASSNAHMEN

Härter reagiert alkalisch und daher ätzend auf Haut und Schleimhäute (Augen!). Verschmutzungen deshalb vermeiden, notfalls gründlich mit Wasser und Seife waschen.

Alle sicherheitsrelevanten Daten können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu diesem Produkt entnommen werden.

Es gilt das jeweils aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches unter www.geholit-wiemer.de abgerufen werden kann.

Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrungen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung aus Beratung durch unsere Mitarbeiter kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter lediglich eine unverbindliche Beraterfähigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschließlich beim Verarbeiter, auch dann, wenn unsere Mitarbeiter bei der Verarbeitung anwesend sind. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information.