

# DUOPOL EP ZPA C110

## 2K-Zinkphosphat-Epoxid-Grundierung

### Blei- und chromatfrei

#### Produktebeschreibung

Blei- und chromatfreie 2-Komponenten Zinkphosphat-Epoxid-Grundierung mit hervorragender Haftfestigkeit, Füllkraft, hoher mechanischer Festigkeit und chemischer Beständigkeit. Bestens geeignet als Grundanstrich für das DUPLEX-Verfahren (Zink+Farbe). Thermische Dauerbeständigkeit bis 140°C trocken.

#### Anwendungsbereiche / Argumente

Grundbeschichtung für Anlagen der chemischen Industrie, Kraftwerksbau, Stahlhochbaukonstruktionen, Brücken, Abfallverbrennungsanlagen etc.

**Geprüft und zugelassen als Grundbeschichtung für Hensotherm® Brandschutzbeschichtungen.**

#### Verarbeitung und Verdünnerzugabe

Konventionelles und Airless-Spritzen, Streichen und Rollen. Lässt sich auch elektrostatisch verarbeiten.

Umweltbedingungen während der Verarbeitung und Trocknung 5 bis 50°C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

Überbeschichtung mit Hensotherm® Brandschutz oder EP- bzw. PU – Systemen nach frühestens 6 Stunden bei 20°C.

Applikationsart	Verdünnung	Düse
Konventionelles Spritzen	mit ca. 10% V108 auf 20 - 25 Sek. DIN 4	1.5 - 1.8 mm
Airless Spritzen	ca. 5% V108	schmal 215/218 mittel 415/418 breit 615/618
elektrostatisch Spritzen	mit 0,5 - 15% V108 auf ca. 20" DIN 4	je nach Anlage
Streichen und Rollen	mit 0 – 5% V108	

#### Besondere Hinweise

**Frische Feuerverzinkung:** Staubstrahlen (sweepen)

**Abgewitterte Feuerverzinkung:** Korrosionspunkte mechanisch entfernen; Öl, Fett und Schmutz sind mit einem Putzverdünner zu entfernen.

Unsere Angaben basieren auf einer Trockenschichtstärke von ca. 60µm bei Grundierungen und ca. 40µm bei Deckbeschichtungen, Normalklima 23/50 DIN 50014.

Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf dem allgemeinen Stand der Technik und richten sich an Fachpersonal. Abweichungen vom empfohlenen Verarbeitungsablauf sowie von den angegebenen Umweltbedingungen können das Ergebnis wesentlich beeinflussen. Unsere Garantie erstreckt sich alleine auf die Qualität des gelieferten Materials. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Verantwortung. Wir empfehlen Ihnen, im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufragen. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe.

#### Sicherheitsmassnahmen

DUOPOL EP-ZPA C110 enthält Lösemittel und ist brennbar, deshalb vor Hitze schützen und von offenem Feuer fernhalten. Es ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Dämpfe nicht einatmen. SUVA-Vorschriften beachten.

#### Technische Daten

<b>Bindemittelbasis</b>	2-Komponenten Epoxidharz
<b>Pigmentierung</b>	Zinkphosphat
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Farbton</b>	weiss ca. RAL 1002 sandgelb <b>NCS 3000-N hellgrau</b> andere Farbtöne auf Anfrage
<b>Untergrund</b>	Stahl, Chromstahl, verzinkte Flächen, Aluminium (für aussen chromatiert). Der Untergrund muss trocken, fett- und staubfrei sein. Stahl, für höhere Anforderungen strahlen nach ISO 8501-1, Sa 2½. Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten.
<b>Verdünner</b>	V108 (Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen.)
<b>Verpackung Einweggebinde</b>	Stammlack: 25 kg Härter H150: 2,5 kg
<b>Lagerstabilität</b>	Stammkomponente 12 Monate, Härter 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
<b>Entsorgung</b>	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammelstelle zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

<b>Komponenten</b>	2
<b>Härter</b>	H150
<b>Mischungsverhältnis</b>	10 : 1 Gew.-Teile mit H150
<b>Topfzeit</b>	ca. 4 Std. bei 20°C
<b>Trocknung (23 °C)</b>	Staubtrocken ca. 15 Min. Griffest ca. 3 Std. Überlackierbar ca. 6 Std. Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
<b>Forcierte Trocknung</b>	möglich, z.B. 30 Min. @ 80°C

<b>Festkörper Gew.-%</b>	ca. 63 %
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 43 % Mischung, weiss
<b>Dichte (20 °C)</b>	ca. 1,4 kg/l
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	ca. 190 g/m² bei 60µm

	DUOPOL EP C110	Härter H150	V108	V109
<b>Flammpunkt</b>	6 °C	25 °C	25 °C	27 °C
<b>UN-Nr.</b>	1263	1263	1263	1263
<b>Gefahrenklasse RID/ADR</b>	3 III	Entfällt	3 III	3 II
<b>Ø VOC-Gehalt</b>	36 %	22%	88 %	100 %

4.2009