

# DUOPOL® Steelguard C80

## High Solid Epoxid Grund- und Zwischenbeschichtung

### schnelltrocknend

#### Produktbeschreibung

Sehr schnell trocknende 2K-Epoxidharz Beschichtung mit rascher Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen. Äusserst wirtschaftlich dank hohem Festkörper und einem VOC-Gehalt von < 15 %. Duopol® Steelguard C80 ist die ideale Grund- und Zwischenbeschichtung für den anspruchsvollen Korrosionsschutz im Stahl- und Metallbau dank

- einer ausgezeichneten Haftung auf gestrahltem Stahl und gesweepeter (staubgestrahlter) Feuerverzinkung.
- einer sehr guten Abrieb- und Schlagfestigkeit sowie
- keinen maximalen Überlackierbarkeitszeiten was absolute Flexibilität gewährleistet.

#### Beschichtungssysteme nach SN EN ISO 12944

<b>C3 lang</b>	<b>120 µm</b>	1 x 60 µm 1 x 60 µm	Duopol® Steelguard C80 Bilacryl® PU D81
<b>C4 lang</b>	<b>160 µm</b>	1 x 80 µm 1 x 80 µm	Duopol® Steelguard C80 Bilacryl® PU D81
<b>C5I lang</b>	<b>220 µm</b>	1 x 120 µm 1 x 100 µm	Duopol® Steelguard C80 Bilacryl® PU D81

Systeme geprüft und zertifiziert durch IfOInstitut für Oberflächentechnik GmbH D-73529 Schwäbisch-Gmünd

#### Überlackierung

Überlackierbar mit 2K Polyurethan- und Epoxid-Decklacken, wie z.B. Bilacryl® PU und Biladur® EP Deckbeschichtungen. Keine maximale Überlackierzeiten, vorausgesetzt, dass Duopol® Steelguard C80 vor dem Überlackieren sauber, trocken und frei von Verunreinigungen ist.

#### Verarbeitung

Airless-Spritzen – Verdünnung nicht notwendig. Gleichmässige Schicht parallel zueinander applizieren – immer 50 % überlappend spritzen.

Verarbeitungstemperatur nicht unter +5 °C.

Kleine Beschädigungen, blanke Stellen und kleine Vertiefungen können mit Pinsel ausgebessert werden.

Untergrundsbedingungen während der Verarbeitung und Trocknung 5 °C bis 35 °C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung zu verhindern.

#### Besondere Hinweise

Unsere Angaben basieren auf einer Trockenschichtdicke von ca. 80 µm. Normaklima 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 im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufordern. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe. Auf unserer Homepage [www.monopol-colors.ch](http://www.monopol-colors.ch) sind die Merkblätter immer auf dem aktuellsten Stand.

#### Sicherheitsmassnahmen

Duopol® Steelguard C80 enthält Lösemittel und ist brennbar, deshalb vor Hitze schützen und von offenem Feuer fernhalten. Es ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Dämpfe nicht einatmen. Bitte das Sicherheitsdatenblatt sowie die allgemeinen Arbeitsschutzvorschriften beachten.

#### Technische Daten

<b>Bindemittelbasis</b>	2 Komponenten-Epoxidharz
<b>Pigmentierung</b>	Zinkphosphat
<b>Glanzgrad</b>	matt
<b>Farbton</b>	hellgrau ca. RAL 7035
<b>Untergrund + Vorbehandlung</b>	Stahl, gestrahlt nach ISO 8501-1, Sa 2½. Feuerverzinkter Stahl gesweept. Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten. Der Untergrund muss trocken, fett-staub- und rostfrei sein.
<b>Verdünner</b>	V2 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen
<b>Verpackung</b>	Stammlack: 20 kg Einweggebinde Härter H80: 2 kg Einweggebinde
<b>Lagerstabilität</b>	12 Monate in ungeöffneten Originalgebinden .
<b>Entsorgung</b>	Anbruchmengen (Reste) und überlager-tes Material als Sonderabfall der Gift-sammelstelle zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

<b>Komponenten</b>	2
<b>Härter</b>	H80
<b>Mischungsverhältnis</b>	10 : 1 Gew.-Teile
<b>Topfzeit</b>	2 Std. bei 20°C
<b>Trocknung</b>	Temperatur 5°C 10°C 20°C Griffest 4 Std 2 Std 1 Std Überlackierbar 8 Std 5 Std 2½ Std Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Luft-temperaturen abhängig.
<b>Trockenschichtdicken</b>	min. 80 µm max. 200 µm
<b>Nassschichtdicken</b>	ca. 115 µm ca. 290 µm

<b>Festkörper Gew.-%</b>	ca. 81%
<b>Festkörper-Volumen</b>	ca. 71 % Mischung, RAL 7035
<b>Dichte (20°C)</b>	ca. 1,61 kg/l
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	ca. 180 g/m² @ 80 µm TSD

	Duopol® Steelguard C80	Härter H80	Verdünner V2
<b>Flammpunkt</b>	23 °C	31 °C	- 4 °C
<b>UN-Nr.</b>	1263	1263	1263
<b>Gefahrenklasse RID/ADR</b>	3 III	3 III	3 II
<b>VOC-Gehalt</b>	16%	49%	100 %

(ersetzt alle früheren Ausgaben)

07.14