

VERNIT EP C400

Epoxid Grundierung

Blei- und chromatfrei

Produktebeschreibung

Blei- und chromatfreie 2-Komponenten Epoxidharz-Grundierung mit hervorragender Haftung auf verschiedenen Metall-Untergründen, sowie PUR Hart-Integralschaum. Hohe mechanische Festigkeit und hohe Chemikalienresistenz. Thermische Dauerbeständigkeit bis 140 °C trocken.

Anwendungsbereiche

Grundanstrich für Anlagen der chemischen Industrie, Stahlkonstruktionen, Fahrzeug- und Maschinenbau, oder als Zwischenanstrich auf DUOPOL Z60 einsetzbar.

Gepprüft und zugelassen als Grundierung Hensotherm® Brandschutzbeschichtungen.

Verarbeitung und Verdünnungszugabe

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

Verarbeitungstemperatur nicht unter + 10 °C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

Überlackierbar mit VERNIT EP C400 oder Beschichtung mit Deckanstrichen nach frühestens 6 Stunden bei 20 °C.

Applikationsart	Verdünnung	Düse
Konventionelles Spritzen	mit ca. 20 % V885 auf 18 - 24 Sek. DIN 4	1.5 - 1.8 mm
Airless Spritzen	ca. 5 % V885 je nach Anlage	schmal 215/218 mittel 415/418 breit 615/618
elektrostatisch Spritzen	mit 20 % V885 oder V109 (gut einrühren) auf ca. 20" DIN 4	je nach Anlage
Streichen und Rollen (nur bedingt möglich)	mit 0 - 5 % V885	

Besondere Hinweise

Unsere Angaben basieren auf einer Trockenschichtstärke von ca. 60 µm bei Grundierungen und ca. 40 µm bei Decklacken, Normal-klima 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

VERNIT EP C400 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

Bindemittelbasis	2-Komponenten Epoxidharz
Glanzgrad	Matt
Farbton	NCS 3000-N Andere Farbtöne auf Anfrage
Untergrund	Stahl, Polyurethan-Integralhartschaum, 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.
Verdüner	V885 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen.)
Verpackung	Stamm: 5 / 10 / 25 kg Einweggebinde Härter: 1 / 2 / 5 kg Einweggebinde
Lagerstabilität	Stammkomponente 12 Monate, Härter 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammelstelle zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

Komponenten	2
Härter	H400
Mischungsverhältnis	5 : 1 Gew.-Teile
Topfzeit	ca. 12 Std. bei 20 °C
Trocknung (23 °C)	Staubtrocken ca. 30 Min. Griffest ca. 4 Std. Überlackierbar ca. 6 Std. Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
Forcierte Trocknung	möglich z.B. 30 Min. @ 80 °C unter Einbrennlacke 30 Min. @ 120 °C

Festkörper Gew.-%	ca. 63 %
Volumenfestkörper	ca. 43 % Mischung, NCS 3000-N
Dichte (20 °C)	ca. 1,4 kg/l
Theoretischer Verbrauch	ca. 195 g/m ² @ 60 µm

	VERNIT EP C400	Härter H400	V885	V109
Flammpunkt	24 °C	24 °C	25 °C	27 °C
UN-Nr.	1263	1263	1263	1263
Gefahrenklasse RID/ADR	Entfällt	Entfällt	3 III	3 III
VOC-Wert	36 %	75 %	88 %	100 %

(ersetzt Version 10.07)

02.09