solvatic EP-Grundierung rapid ZG15

Protective Coatings

Industrial Coatings

Automotive Coatings

Construction Coatings

Decorative Coatings

- Artikel Nummer: **ZG15/0102G0DN**
- Referenzfarbton: ca. RAL 1002, sandgelb
- Farbtonpalette: RAL-Register, Weitere Farbtöne auf Anfrage
- **High Solid**
- hohe Abriebfestigkeit
- ausgezeichnete mechanische und chemikalien-Beständigkeit
- hohe Ergiebigkeitswerte

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis Epoxydharz, schnelltrocknend und lösemittelhaltig. Aktives Pigment: Zinkphosphat.

Anwendungsbereiche:

Grundbeschichtung für Stahlkonstruktionen aller Art, z.B. in der chemischen Industrie, dem Stahlwasserbau, der Petrochemie, dem Bergbau, dem Schiffbau u.a. Schwerverseifbar, hohe Chemikalienfestigkeit, besonders im alkalischen Bereich, gute Tau- und Streusalzbeständigkeit, hohe Abriebfestigkeit, sehr gute Ergiebigkeit.

Härter: solvatic EP-Härter rapid ZH51-000000DN (Basis: Polyaminoamid)

Verdünnung: solvatic Spezial-Verdünner VK14-00DN, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Technische Daten:

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität (in Mischung):	strukturviskos
Viskosität (bei Applikation):	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,52 g/ml
Mischungsverhältnis:	15 : 1 Gew.
Mischungsverhältnis:	9 : 1 Vol.
Verarbeitungszeit:	ca. 3 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken:	80 - 160 µm (160 µm im Höchstdruckspritzverfahren)
Glanzgrad:	matt
Theoretische Ergiebigkeit:	ca. 5,0 m^2/kg bei 80 µm TSD
Volumenfestkörper:	ca. 61 %
Gewichtsfestkörper:	ca. 75 %
Org. Lösungsmittelgehalt:	ca. 25 %
VOC – Gehalt:	ca. 390 g/l
Temperaturbeständigkeit:	max. +120°C trockene Wärme

Trocknungszeiten:	**+20°C**	**+15°C**	**+10°C**
staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten	45 Minuten	60 Minuten
griffest:	nach ca. 60 Minuten	90 Minuten	2 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 2 Stunden	3 Stunden	4 Stunden

Die angegebenen Werte beziehen sich auf eine Trockenschichtdicke von 80 µm bei +20°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 65%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C / max. 85 % rel. Luftfeuchtigkeit

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85% betragen.

Grundbeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung Produkte auf der Basis von Epoxidharz und Polyurethan.

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4.

Applikationsdaten:

Vorbereitung zur Verarbeitung:
DIN EN ISO 12944, Teil 7, berücksichtigen.
Stammlack maschinell aufrühren, nach Härterzusatz durch maschinelles Rühren eine homogene Mischung herstellen.

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel oder Rolle ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig und satt aufzutragen. Im allgemeinen wird unverdünnt gearbeitet.

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.- % solvatic EP-Verdünner VK14 zugesetzt werden.

Mindestdruck:	150 bar
Düse:	0,35 – 0,6 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach Vorbereitungsgrad PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbessern mit dem vorgesehenen Beschichtungsaufbau.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung /Betriebssicherheitsverordnung:

Die sonstige Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

ca. 12 Monate bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde. **Vor Hitze & Frost schützen!**

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Für mehr Informationen, bitte kontaktieren Sie:
Dresdner Lackfabrik novatic GmbH & Co. KG ● Clemens-Müller-Strasse 5 ● 01099 Dresden ● Deutschland
Telefon: 0049 (0) 351 8 29 91 - 0 ● Telefax: 0049 (0) 351 8 04 14 43 ● E-Mail: info@novatic.com