

## Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Beschichtungsstoff auf Basis Epoxidharz, lösemittelarm. Eisenglimmer pigmentiert. Das Produkt ist schnelltrocknend und wirtschaftlich applizierbar. Bei Freibewitterung sind die bei Zweikomponenten-Epoxidharz-Beschichtungen üblichen Farbtonänderungen möglich. Erhöhte Anforderungen an die Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung können durch eine zusätzliche Beschichtung mit 2K-PUR-Deckbeschichtungen erreicht werden.

## Anwendungsbereiche:

Zwischenbeschichtung für Stahlkonstruktionen aller Art, bei entsprechender Vorbehandlung auch für verzinkte Untergründe, z.B. in der chemischen Industrie, in Hüttenwerken, Kläranlagen, Kokereien, Brückenbau u.a. Anwendbar auch als Zwischenbeschichtung ATEX-Norm.

## Härter:

VESTOCOR Härter H702 bzw. H703

## Artikelnummern, Farbtöne:

VESTOCOR EG702 grau DB702, VESTOCOR EG703 dunkelgrau DB703. Andere Farbtöne auf Anfrage, begrenzt durch den Gehalt an Eisenglimmer.

## Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,50 g/ml
Mischungsverhältnis:	8:1 mit Härter H702 bzw. H703
Verarbeitungszeit:	ca. 3 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 59%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 4,9 m <sup>2</sup> /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 395 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 23% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C trockene Wärme (Dauerbelastung)

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtons und des Produktionsverfahrens.

## Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 60 Minuten
griffest:	nach ca. 3 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 8 Stunden

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

## Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C

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

## Verdünnung:

VESTOCOR Epoxid-Verdünnung VK14-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

## Folgebeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderungen VESTOCOR Produkte auf Basis PUR.

## Untergrundvorbehandlung:

**Stahl:** Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Das Produkt ist bedingt geeignet, wir empfehlen hier VESTOCOR ZN46 bzw. EP39 oder EP70. Grundierungen auf Zinkstaub- bzw. Zinkphosphat-Grundlage.

**Verzinkte Flächen:** Haftungsmindernde Verunreinigungen aller Art, wie z.B. Öle, Fette, Schmutzpartikel, sowie Korrosionsprodukte des Zinkes sind durch geeignete Reinigungsmaßnahmen zu entfernen. Hinweise auf Methoden zur Oberflächenvorbereitung sind der DIN EN ISO 12944, Teil 4, zu entnehmen.

## Applikationsdaten:

**Streichen/Rollen:** Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig und satt aufzutragen und zu verstreichen. Aufgrund der schnellen Trocknung muss zügig gearbeitet werden. Im allgemeinen wird unverdünnt gearbeitet.

**Airless-Spritzen:** In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.

Minstdruck:	ca. 120 bar
Düse:	ca. 0,41 – 0,58 mm

## Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Der Untergrund muss trocken, fett-, schmutz und staubfrei sein. Stellen mit beschädigter Zinkauflage z.B. durch Schweißnähte sind nachzustrahlen, mind. jedoch nach PMA der DIN EN ISO 12944, Teil 4, maschinell vorzubehandeln und können mit: VESTOCOR ZN46, EP39, EP70 oder bei manueller Entrostung mit VESTOPOX 2K-EP Grund OT ZG76 grundiert und anschließend mit den vorgesehenen Zwischen- und Deckbeschichtungen weiter beschichtet werden.

## Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebssicherheitsverordnung:

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

## Lagerfähigkeit:

**Stammlack:** ca. 12 Monate, Härter: ca. 6 Monate, bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde.

## 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. Weitere Angaben sind dem Merkblatt M023 „Polyester und Epoxidharze“ der Berufsgenossenschaft zu entnehmen. 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.