

# skinpox®

Grundierung

SERIE 2560 | EPOXID-KALTVERZINKUNG



## PRODUKTBESCHREIBUNG

Lösemittelarme, VOC-konforme Beschichtung auf Basis moderner Epoxidharze und Zinkstaub für den schweren Korrosionsschutz. Schlagzäh, hart aber elastisch für höchste Ansprüche. Ausgezeichnete Süß- und Salzwasserbeständigkeit.



## ANWENDUNG

Premium Korrosionsschutz bevorzugt für den Einsatz im Stahlwasserbau, Schiffsbau, Windparkbau etc. Oberhalb und unterhalb der Wasserlinie. Im System mit skincoat Deckbeschichtung bis C5 lang- I, -M nach DIN EN ISO 12944-5. Zugelassen und überwacht nach QIB/Qualisteelcoat.



## CHEMISCH-PHYSIKALISCHE DATEN

Bindemittelbasis	Epoxidharz
Festkörpergehalt	ca. 92 +/- 2 Gewichts-% in der fertigen Mischung (Durchschnittswert, abhängig vom Farbton)
Flammpunkt	größer 25° C (Mischung)
Dichte	ca. 2,3 g/cm <sup>3</sup> in Mischung
Temperaturbeständigkeit	150° C trockenen Hitze
Topfzeit	7 – 8 h bei 20° C
Kennzeichnung und sicherheitstechnische Hinweise	s. Sicherheitsdatenblatt
Gebindegröße	10 kg, 20 kg, nach Absprache, incl. Härter
Glanzgrad	matt
Farbton	grau
Ergiebigkeit	ca. 6 m <sup>2</sup> /kg fertige Mischung bei einer resultierenden Trockenschichtdicke von ca. 80 µm. Für die Berechnung des Praxisverbrauchs bei vorgegebener Sollschichtdicke ist die DIN 53220 maßgebend.
Lieferviskosität	strukturviskos
Lagerung	Kühl und trocken, aber frostfrei
Mischungsverhältnis	4:1 nach Gewicht mit H2581
Verdünnungs- und Reinigungsmittel	ict Epoxid-Verdünner
Untergrundvorbereitung	Der Untergrund muss fachgerecht vorbereitet sowie frei von Öl, Fett und Schmutz sein. Zunder, Rost und alte Beschichtungen sind mechanisch oder chemisch vollständig zu entfernen. Es sollte ein dem Norm-Reinheitsgrad SA 2 1/2 vergleichbares Ergebnis angestrebt werden. Sehr glatte Untergründe (kaltgewalzte Bleche, abgedrehte Stahluntergründe, Aluminium, u.ä.) möglichst anrauen.

<b>Verarbeitung</b>	<p>Beide Komponenten im richtigen Mischungsverhältnis zusammengeben und gründlich mischen, idealerweise umtopfen. Vor Verarbeitung min. 15 Minuten vorreagieren lassen.</p> <p>a) Pinsel oder Rolle Lack möglichst unverdünnt auftragen</p> <p>b) Hochdruckspritzen Lack mit EP-Verdünnung auf ca. 35 – 40 s DIN 4 mm herunterverdünnen und bei 3,5 – 4 bar Druck mit einer 1,6 – 2,4 mm-Düse verarbeiten</p> <p>c) Airless- / Airmixverfahren Lack unverdünnt oder wenig verdünnt verarbeiten. Der Druck sollte ca. 200 bar betragen und eine Düse 0,38 – 0,53 mm, Spritzwinkel 40° – 80° verwendet werden.</p>
<b>Reinigung der Geräte</b>	Sofort nach Gebrauch mit ict EP-Verdünnung reinigen.
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	<p>Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen 5°C (41°F) und 50°C (122°F) sein.</p> <p>Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Relative Luftfeuchte 50 – 85%.</p>
<b>Trocknung</b>	<p>Richtwerte, bestimmt bei 15° C und 25° C und ca. 80 µm Trockenschicht; differierende Werte sind von Temperatur und Schichtstärke abhängig:</p> <p>bei ca. 25° C: staubtrocken ca. 30 min., klebfrei ca. 3 h überarbeitbar Lufttrocknung über Nacht</p> <p>Bei niedrigeren Temperaturen ist eine längere Trockenzeit einzukalkulieren.</p>
<b>Forcierte Trocknung</b>	<p>Richtwerte, bestimmt bei 60° C Objekttemperatur und ca. 80 µm Trockenschicht; differierende Werte sind von Temperatur und Schichtstärke abhängig:</p> <p>klebfrei ca. 60 min. überarbeitbar nach Abkühlung</p>



## ANMERKUNG

Alle Angaben entsprechen dem neusten Stand der Technik, jedoch können wir wegen der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der verschiedenen Untergründe keine Gewähr für die bei der Verarbeitung erzielten Ergebnisse übernehmen. Mit dem Erscheinen dieses Merkblattes werden alle älteren Merkblätter dieses Produktes ungültig. Stand: August 2018