

# skincoat®

EP

## HIGH SOLID KALTPHOSPHATIERUNG – SERIE 2580



### PRODUKTBESCHREIBUNG

Lösemittelarme, VOC-konforme Beschichtung auf Basis moderner Epoxidharze für den schweren Korrosionsschutz. Schlagzäh, hart und elastisch für höchste Ansprüche. Ausgezeichnete Süß- und Salzwasserbeständigkeit. Frei von Schwermetallen. Geeignet für Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium, Guss, GFK, Holz und mineralische Untergründe.



### ANWENDUNG

Premium-Korrosionsschutz bevorzugt für den Einsatz im Stahlwasserbau, Schiffsbau, Windparkbau etc. Oberhalb und unterhalb der Wasserlinie. Im System mit skincoat FP 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. 85 Gewichts-% in der fertigen Mischung (Durchschnittswert, abhängig vom Farbton)
Flammpunkt	größer 25° C (Mischung)
Dichte	ca. 1,4 g/cm <sup>3</sup> in Mischung
Temperaturbeständigkeit	bis 150° C
Topfzeit	7 – 8 h bei 20°C
Kennzeichnung und sicherheitstechnische Hinweise	s. Sicherheitsdatenblatt
Gebindegröße	10 kg, 25 kg incl. Härter bzw. nach Absprache.
Glanzgrad	seidenmatt
Farbton	oxidrot 3009, silbergrau 7001, schwarzgrau 7021, mittelgrau 7525, weiss 9001, andere Farbtöne auf Anfrage.
Ergiebigkeit	ca. 10 m <sup>2</sup> , 60m <sup>2</sup> /kg bei 10µ Trockenschicht. Für die Berechnung des Praxisverbrauchs bei vorgegebener Sollsichtdicke ist die DIN 53220 maßgebend.
Lieferviskosität	strukturviskos
Lagerung	Kühl und trocken, aber frostfrei
Mischungsverhältnis	1:1 nach Gewicht mit Härter 2581
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. Verzinkte Flächen sweepen oder mit ammoniakalischer Netzmittellösung unter Verwendung von Korund-Kunststoffvlies passivieren.

<b>Verarbeitung</b>	<p>Beide Komponenten im richtigen Mischungsverhältnis zusammengeben und gründlich mischen. Vor Verarbeitung 30 Minuten vorreagieren lassen.</p> <p>a) Pinsel oder Rolle Lack möglichst unverdünnt auftragen</p> <p>b) Hochdruckspritzen Lack mit EP-Verdünnung auf ca. 30 – 35 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 60% ± 10%.</p>
<b>Trocknung</b>	<p>Richtwerte, bestimmt bei 15° C und 25° C und ca. 100 µm Trockenschicht; differierende Werte sind von Temperatur und Schichtstärke abhängig:</p> <p>bei ca. 25° C: staubtrocken ca. 1 h, klebfrei ca. 5 h. bei ca. 15° C: staubtrocken ca. 2 h, klebfrei ca. 6 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. 100 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. Version 2008: Stand: August 2018