

Produktbeschreibung

Verwendungszweck : Chromatfreie 2K-Zinkphosphat-Epoxidharz-Grundierung für Stahl, verzinkten Stahl, Aluminium, GFK und mineralische Untergründe. Geeignet als Grundanstrich auch bei Chemikalienschutz- und Unterwasseranstrichen sowie als Zwischenanstrich bei EP-Zinkstaubgrundierung.

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Festkörper:	65 - 68 Gew.-% 44 - 45 Vol.-%
Lieferviskosität (DIN 53 211):	thixotrop
Dichte (DIN EN ISO 2811):	1,40 - 1,50 kg / l
Glanzgrad (DIN EN ISO 2813):	10 - 20 GE / 60° (matt)

Eigenschaften :

- hoher Korrosionsschutz
- elektrostatisch verarbeitbar
- sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
- verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
- Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C
- Temperaturdauerbelastung: 150 °C
- Haftung (DIN EN ISO 2409):
Stahl, Zink und Aluminium: Gt 0 (sehr gut)

Theoret. Ergiebigkeit : 26,3 - 27,4 m² / kg (bei 10 µm Trockenschichtdicke)
32,9 - 33,2 m² / l (bei 10 µm Trockenschichtdicke)

Lagerung : im verschlossenen Originalgebilde:
mindestens 3 Jahre lagerfähig

VOC-Gesetzgebung: EU Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c): 540 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 540 g/l VOC.

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen : Ab + 10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner.

Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger)

Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner

Auftragsverfahren :	Druck [bar]	Düse [mm]	Spritzgänge	Verdünnung
Fließbecher/HVLP	2,0 - 2,5	1,3 - 1,8	2 - 4	20 - 25%
Airless	100 - 120	0,28 - 0,33	1 - 2	10 - 15%
Streichen/Spritzen	-	-	-	0 - 5%

PROFI MA 2K EP Grundierung

06/2022

Produktinformation

Seite 2 von 2

Verdünnung:	Staufen Universalverdünnung			
Härter:	MA 2K EP Härter			
Mischungsverhältnis:	nach Gewicht:	5 : 1	Masse+Härter	
	nach Volumen:	3 : 1	Masse+Härter	
Trocknung	staubtrocken	griffest	montagefest	überlackierbar
Objekttemperatur 20 °C	45 - 55 Min.	4 - 5 h	10 - 12 h	1 h
	Die Endhärte wird nach 3 - 4 Tagen (20 °C) erreicht			
	Überlackierbar frühestens nach 1 Stunde und spätestens nach 24 Stunden.			
	Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.			
Topfzeit:	6 - 8 h			
Aufbauvorschläge:	2-Schicht-Aufbau Stahl, Zink, Alu:			
	Grundierung:	MA 2K EP Grund (Trockenschichtdicke 60 - 80µm)		
	Decklackierung:	MA 2K PU Einschichtlack (Trockenschichtdicke 60 - 80µm)		
	ODER			
	Decklackierung:	MA 1K KH Dickschichtlack Zink (Trockenschichtdicke 60 - 80µm)		

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muß der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.