

Epoxi-System E80FS

- Grundierung, Haftgrund, Korrosionsschutz -



Das Epoxi-System E80FS ist eine ungefüllte niedrigviskose 2-Komponenten Kombination von Harz und Härter mit ausgeprägter Haftung zu vielen Untergründen.

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- Sehr gute Benetzungseigenschaften
- Bildet klebfreie Oberfläche
- Osmoseschutz, Holzporenfüller
- Wassersperrschicht
- **Grundierung / Haftgrund** für viele Untergründe:
Duroplaste (GFK- o. CFK-Bauteile, Multiplexplatten)
Holz, Schichtholzplatten (div. Typen)
Beton, Mauerwerk, Zementputz, o. ä. Untergründe
- **Korrosionsschutzanstrich für Metall / Aluminium (blank)**
- Überarbeitbar mit
Klebe- o. Laminierharzen (Epoxi, Polyester¹)
Lacken (Acryl-, Alkyd-, Epoxid- und Polyurethan)

Verarbeitungsdaten:

Farbgebung	gelblich bis bräunlich		
Mischungsverhältnis (Gewicht)	100 Teile Harz / 60 Teile Härter		
Mischungsverhältnis (Volumen)	100 Teile Harz / 68 Teile Härter		
Mischungsviskosität	niedrigviskos		
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	35	min	(100g bei 20°C)
Gelzeit nach ca.	2-3	h	(0,2mm Schichtstärke bei 23°C)
Beginn der Klebfreiheit / frühestens schleifbar nach ca.	6	h	(0,2mm Schichtstärke bei 23°C)
Verarbeitungstemperatur (optimal)	20 - 25 °C		
Verarbeitungstemperatur (minimal)	15 °C		

Rohstoffdaten:

		HARZ	HÄRTER	
Viskosität (bei 25°C)	[mPa s]	700 - 1100	500 - 1500	HP.07.0003
Dichte (bei 20°C)	[g/cm ³]	1.10 - 1.15	1.01 - 1.03	HM.07.0002
(NH)-Äquivalent	[g/EQ]		113 - 117	HM.07.0014
Epoxid-Äquivalent	[g/EQ]	185 - 195		HM.07.0013

¹Bei Polyesterharzen ist ggf. der Aufbau einer Haftbrücke (s. Seite 3, unter Anwendungshinweise) ratsam.

Verarbeitungsdaten:

Untergrundvorbehandlung	Oberflächen von losen teilen befreien, entfetten, ggf. anschleifen und erneut reinigen.
Auftragsmethoden	Roll-, Streich-, oder Spritzauftrag. Das System kann mit dem Verdüner XB verdünnt werden.
Nachfolgende Anstriche	innerhalb von 24h / 20°C = ohne Zwischenschliff länger als 24h / 20°C = Zwischenschliff notwendig
Restfeuchte (<i>Untergrund</i>)	max. 6-8%

	Einsatz auf festen, überwiegend geschlossenen bis leicht porösen Untergründen: (z. B. Stahlteile, verzinkte Flächen, Aluminium metallblank, Holz)	Einsatz auf porösen, aber festen Untergründen: (z. B. Beton, Mauerwerk, Zementputz)
Verdünnung (bei mind. 20°C)	ca. 3-5% Verdüner XB	bis zu 10% Verdüner XB
Verbräuche	ca. 100 - 150g/m ²	ca. 150 - 250g/m ²

Diese Angaben sind Richtwerte - genaue Parameter müssen selbst anwendungstechnisch ermittelt werden.

Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden sowie den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Einatmen von Dämpfen und Produktkontakt mit der Haut vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.

Bei Anwendung nicht essen oder rauchen.

Während der Aushärtung wird Energie abgegeben, daher zur Vermeidung von Hitzestaus für ausreichende Wärmeabführung sorgen. Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen.

Anwendungshinweise:

Wir raten zu Vorversuchen zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall. System nur im optimalen Verarbeitungstemperaturbereich anwenden. Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 70% nicht überschreiten. Die zu behandelnde Oberfläche säubern und von Schmutz und Staub befreien. Einzelkomponenten aufrühren. Unter Beachtung der Sicherheitshinweise werden in einem geeigneten Mischbehälter, gemäß Kenndaten des Produktdatenblattes, Harz und Härter eingewogen. Abweichungen vom Mischungsverhältnis führen zu unvollständiger Aushärtung und dadurch bedingt zu Eigenschaftsverlusten. Mit einem Rührstab/ Propeller gründlich, intensiv unter Einbeziehung der Randzonen durchmischen. Noch vorhandene Schlierenbildung zeigt unzureichende Vermengung an. Größere Ansatzmengen (>100g) und höhere Temperaturen (>20°C) verkürzen die Verarbeitungszeit. Ansätze, welche im Mischgefäß auf über 40°C ansteigen, sollten nicht weiter verwendet werden, da eine Aushärtung mit Eigenschaftsverlusten verbunden ist. Temperaturanstiege werden durch Ausgießen der Abmischung auf die Oberfläche verzögert.

Mit dem Farbroller oder Gummischieber gleichmäßig auf der Oberfläche bis zur Bildung einer geschlossenen Schicht verteilen. Werden Folgeschichten zeitverzögert aufgebracht (> 24h) so muss die ausgehärtete Grundierung vorab angeschliffen werden.

Alternativ muss zur Haftungsverbesserung (z. B. auf Beton) vorab feuergetrockneter Quarzsand (<1mm) in die frische Grundierung aufgeworfen werden. Dabei Überschussbesandung vermeiden.

Diese Methode wird auch bei der Beschichtung mit Polyesterharzen angewendet, um die Anhaftung zu verbessern.

Zur Erzielung eines Imprägnierungseffektes (z. B. bei porösen Untergründen wie Beton) wird dem abgemischten System Verdüner XB auf Lösungsmittelbasis im empfohlenen Mischungsverhältnis beigegeben.

Achtung: Lösungsmittel sind entzündlich! Sicherheitshinweise sind den Gebinden zu entnehmen.

Altlacke:

Sofern auf eine vorhandene (intakte) Lackbeschichtung werden soll, empfehlen wir vorab ein Probeanstrich durchzuführen. Nicht geeignete und nicht intakte Lacke müssen grundsätzlich entfernt werden.

Dieses System besitzt keine herausragende Licht- und UV-Stabilität. Im Bedarfsfall muss eine zusätzliche Deckschicht (z. B. bestehend aus E40D) aufgetragen werden.

Bei 20°C endfest nach 7 Tagen (Literaturwert).

Diese Zeit kann durch Temperung deutlich verkürzt werden.

Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton oder Verdüner XB von Werkzeugen abgelöst werden. Arbeitsgeräte müssen nach dem Auswaschen mit dem Lösungsmittel gründlich ausgelüftet werden, um ein Eintragen des Reinigers in Folgemischungen zu vermeiden.

Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch, z.B. durch Abschleifen entfernt werden.

Lagerung:

Schraubverschluss von Produktresten befreien. Deckel nicht vertauschen. Angebrochene Gebinde fest verschließen. Kühl und trocken lagern. Haltbarkeit bei optimaler Lagerung (ungeöffnet) mindestens 12 Monate. Das Epoxi-System ist kristallisationsarm.

Bei sehr niedrigen Temperaturen kann es dennoch zur Kristallisation des Härters kommen. Der Vorgang ist reversibel, z.B. durch Erwärmen im Wasserbad auf 40°C. Dabei auf vollständiges Aufschmelzen achten. Lagerung und Verarbeitung des Systems unter Luftzutritt kann zur Carbamatbildung (Weißfärbung) führen.

Liefergebinde:

Kunststoffbehälter mit Sicherheitsverschluss in unterschiedlichen Liefermengen.

Größere Gebinde (z.B. Fassware, Container) nach Absprache.

Entsorgung:

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall. Das ausgehärtete System ist Baustellenabfall / Hausmüll.

Weiterführende Informationen:

Weitere anwendungsspezifische Informationen können angefordert oder auf unserer Internetseite unter Produktinfo abgerufen werden. Gerne beraten wir Sie auch telefonisch

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand. Eine Verbindlichkeit / Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall, können wir jedoch aufgrund der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Wir raten generell zu Vorversuchen.

Mit erscheinen des Datenblattes werden alle früheren Ausgaben und daraus resultierenden Daten ungültig.