

DEP 100-20

2K-EP-Grund, matt

Beschreibung

Anwendungsbereiche 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.

Kenndaten

Eigenschaften	Lieferviskosität (DIN 53 211):	Thixotrop
	Bindemittelbasis:	Epoxidharz
	Festkörper:	68-72 Gew.-%
	Glanzgrad (DIN 67 530):	10- 20% / 60° (matt)
	Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,45-1,55 kg/l
	Temperaturbeständigkeit:	Dauerbelastung: 150°C Kurzzeitbelastung: 180°C
	Mischungsverhältnis:	5 : 1 nach Gewicht mit Härter DEP 950-15 3 : 1 nach Volumen mit Härter DEP 950-15
	Topfzeit:	7-9 h bei 20°C
	Verarbeitungsbedingungen:	Ab +10°C und bis 80% relative Luftfeuchtigkeit
	Lagerfähigkeit:	Im verschlossenen Originalgebinde: mindestens 3 Jahre lagerfähig.
	VOC:	33,82%

Untergrund/Verarbeitung

Untergründe	Eisen, Stahl:	Reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner
	Zink:	Ammoniakalische Netzmittelwäsche Zinkreiniger
	Aluminium:	Reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner

Trocknung bei 20°C	Staubtrocken:	nach ca. 45-55 Min.
	Griffest:	nach ca. 4-5 h
	Überlackierbar:	nach ca. 1 h
	Montagefest:	nach ca. 10-12 h
Trocknung bei 60°C	Montagefest:	nach ca. 45 Min.

Überlackierbar frühestens nach 1 h (20°C) und spätestens nach 3 Tagen.
Bei Trocknung länger als 3 Tage ist ein Zwischenschliff erforderlich.

Empfohlener Aufbau	Eisen, Stahl: Grundierung: DEP 100-20 (Schichtdicke: 50-70 µm) Decklackierung: Diverse Dold 1K und 2K Decklacke Zink: Grundierung: DEP 100-20 (Schichtdicke: 50-70 µm) Decklackierung: Diverse Dold 1K und 2K Decklacke Aluminium: Grundierung: DEP 100-20 (Schichtdicke: 25-30 µm) Decklackierung: Diverse Dold 1K und 2K Decklacke																									
Theoretische Ergiebigkeit	3,8-4,2m ² /kg (bei 50 µm Trockenschichtdicke)																									
Gerätereinigung	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünner reinigen.																									
Auftragsverfahren	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Druck (bar)</th> <th>Düse (mm)</th> <th>Spritzgänge</th> <th>Verdünnung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Streichen/Rollen</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>5-10%</td> </tr> <tr> <td>Luft/Fliessbecher</td> <td>4</td> <td>1,5-1,8</td> <td>2-3</td> <td>20-25%</td> </tr> <tr> <td>HVLP</td> <td>2,5-3</td> <td>1,5-1,8</td> <td>2-4</td> <td>20-25%</td> </tr> <tr> <td>Airless</td> <td>120-150</td> <td>0,28-0,33 (65-95°)</td> <td>1-2</td> <td>10-15%</td> </tr> </tbody> </table>		Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung	Streichen/Rollen	-	-	-	5-10%	Luft/Fliessbecher	4	1,5-1,8	2-3	20-25%	HVLP	2,5-3	1,5-1,8	2-4	20-25%	Airless	120-150	0,28-0,33 (65-95°)	1-2	10-15%
	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung																						
Streichen/Rollen	-	-	-	5-10%																						
Luft/Fliessbecher	4	1,5-1,8	2-3	20-25%																						
HVLP	2,5-3	1,5-1,8	2-4	20-25%																						
Airless	120-150	0,28-0,33 (65-95°)	1-2	10-15%																						
Verdünnen	F 6290 Universalverdünner F 8096 Nitro-Universalverdünner Je nach Applikationsart bis 25%																									

Hinweise

Gefahrenhinweise Weitere Angaben siehe entsprechendes EU-Sicherheitsdatenblatt.

Weitere Eigenschaften

- Hoher Korrosionsschutz
- Elektrostatisch verarbeitbar
- Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
- Verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
- Haftung (DIN 53 151):

Stahl:	Gt 0 (sehr gut)
Zink:	Gt 0 (sehr gut)
Aluminium:	Gt 0 (sehr gut)

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Die ausserhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen und die Vielzahl der unterschiedlichen Materialien schliessen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Im Zweifelsfalle empfehlen wir ausreichende Eigenversuche. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende, hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Alle früheren Ausgaben dieses Merkblattes verlieren hiermit ihre Gültigkeit.