

BILADUR® EP C90

Epoxid Grundierung

Produktbeschreibung

Blei- und chromatfreie 2-Komponenten Epoxidharz-Grundierung mit hervorragender Haftfestigkeit, Füllkraft, hoher mechanischer Festigkeit und chemischer Beständigkeit. Nicht zu verwenden auf zinkhaltigen Untergründen. Thermische Dauerbeständigkeit bis 140 °C trocken.

Anwendungsbereiche

Grundanstrich für Anlagen der chemischen Industrie, Kraftwerksbau, Stahlkonstruktionen, Brücken, Abfallverarbeitungsanlagen, Fahrzeug- und Maschinenbau.

Verarbeitung und Verdünnerzugabe

Konventionelles und Airless-Spritzen, Streichen und Rollen. Lässt sich auch elektrostatisch verarbeiten.

Verarbeitungstemperatur nicht unter + 10 °C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Schweißwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

Überlackierbar mit Biladur EP C90 oder Deckanstrichen nach frühestens 15 Stunden bei 20 °C. Nach 8 Tagen Zwischentrocknung muss Biladur EP C90 angeschliffen werden.

Applikationsart	Verdünnung	Düse
Konventionelles Spritzen	mit ca. 20 % V2 auf 20 - 25 Sek. DIN 4	1.5 - 1.8 mm
Airless Spritzen	mit ca. 5 % V2	schmal 215/218 mittel 415/418 breit 615/618
Elektrostatisch Spritzen	mit ca. 20 % V109 auf ca. 20 - 25 Sek. DIN 4	je nach Anlage
Streichen und Rollen	mit 0 - 5 % V2	

Besondere Hinweise

Unsere Angaben basieren auf Normalklima 23/50. Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf dem allgemeinen Stand der Technik und richten sich an Fachpersonal. Abweichungen vom empfohlenen Verarbeitungsablauf sowie von den angegebenen Umweltbedingungen können das Ergebnis wesentlich beeinflussen. Unsere Garantie erstreckt sich alleine auf die Qualität des gelieferten Materials. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Verantwortung. Wir empfehlen Ihnen, im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufragen. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe (auch direkt von unserer Website abrufbar).

Sicherheitsmassnahmen

Biladur EP C90 enthält Lösemittel und ist brennbar, deshalb vor Hitze schützen und von offenem Feuer fernhalten. Es ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Dämpfe nicht einatmen. Das Sicherheitsdatenblatt sowie die allgemeinen Arbeitsschutzvorschriften sind zu beachten.

Technische Daten

Bindemittelbasis	2-Komponenten Epoxidharz
Pigmentierung	Zinkphosphat
Glanzgrad	Matt
Farbton	Farbkarten RAL, NCS oder Vorlage
Untergrund	Stahl, Aluminium (für aussen chromatiert). Der Untergrund muss trocken, fett- und staubfrei sein. Stahl, für höhere Anforderungen strahlen nach ISO 8501-1, Sa 2½. Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten.
Verdünner	V2 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen.
Verpackung	Stamm: 5 / 10 / 20 kg Einweggebinde Härter: 0.5 / 1 / 2 kg Einweggebinde
Lagerstabilität	Stammkomponente 12 Monate, Härter 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammelstelle zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

Komponenten	2
Härter	H80
Mischungsverhältnis	10 : 1 Gew.-Teile
Topfzeit	ca. 20 Std. bei 20 °C
Trocknung (23 °C)	Staubtrocken ca. 30 Min. Griffest ca. 3 Std. Transportfähig ca. 20 Std. Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
Forcierte Trocknung	möglich, z.B. 30 Min. @ 80 °C

Festkörper Gew.-%	ca. 72 %	} Mischung, weiss
Volumenfestkörper	ca. 52 %	
Dichte (20 °C)	ca. 1,5 kg/l	
Theoretischer Verbrauch	ca. 170 g/m² @ 60 µm	

	Biladur EP C90	Härter H80	V2
VOC-Wert	30 %	49 %	100 %

(ersetzt Ausgabe 11.19)

03.24