

DUOPOL® Steelguard C80

High Solid Epoxid Grundierung

> schnelltrocknend <

Produktbeschreibung

Sehr schnell trocknende 2K-Epoxid Grundierung mit rascher Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen. Äusserst wirtschaftliche Grundierung dank hohem Festkörper und einem VOC-Wert von < 20 %. Duopol Steelguard C80 ist der ideale Grund- und Zwischenanstrich für den anspruchsvollen Korrosionsschutz im Stahl- und Metallbau dank

- einer ausgezeichneten Haftung auf gestrahltem Stahl und gesweepeter (staubgestrahlter) Feuerverzinkung,
- einer sehr guten Abrieb- und Schlagfestigkeit sowie
- keinen maximalen Überlackierbarkeitszeiten, was absolute Flexibilität gewährleistet.

Beschichtungssysteme nach DIN/EN/ISO 12944

C3 lang	120 µm	1 x 60 µm 1 x 60 µm	Duopol Steelguard C80 Bilacryl PU D81
C4 lang	160 µm	1 x 80 µm 1 x 80 µm	Duopol Steelguard C80 Bilacryl PU D81
C5I lang	220 µm	2 x 80 µm 1 x 60 µm	Duopol Steelguard C80 Bilacryl PU D81

Systeme geprüft und zertifiziert durch IfO Institut für Oberflächentechnik GmbH D-73529 Schwäbisch-Gmünd.

Verarbeitung

Airless-Spritzen – Verdünnung nicht notwendig. Gleichmässige Schicht parallel zueinander applizieren – immer 50 % überlappend spritzen.

Verarbeitungstemperatur nicht unter + 5 °C.

Kleine Beschädigungen, blanke Stellen und kleine Vertiefungen können mit Pinsel ausgebessert werden.

Umweltbedingungen während der Verarbeitung und Trocknung 5 °C bis 35 °C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

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 im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufordern. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe.

Sicherheitsmassnahmen

Duopol Steelguard C80 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	hellgrau ca. RAL 7035, weiss, sandgelb ca. RAL 1002
Untergrund und Vorbehandlung	Stahl, gestrahlt nach ISO 8501-1, Sa 2½, Feuerverzinkter Stahl gesweepet. Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten. Der Untergrund muss trocken, fett-, staub- und rostfrei sein.
Verdünner	V2 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen.
Verpackung	Stammlack: 10 / 20 kg Einweggebinde Härter H80: 1 / 2 kg Einweggebinde
Lagerstabilität	12 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlageretes Material als Sonderabfall der Giftsammlung nach regionalen Bestimmungen zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

Komponenten Härter Mischungsverhältnis	2 H80 10 : 1 Gew.-Teile 6 : 1 Vol.-Teile
Topfzeit	2 Std. bei 20 °C
Trocknung	Temperatur 5 °C 10 °C 20 °C Griffest 4 Std. 2 Std. 1 Std. Überlackierbar 8 Std. 5 Std. 2½ Std. Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
Trockenschichtdicke (TSD) Forcierte Trocknung	60 - 200 µm möglich

Festkörper Gew.-%	ca. 85 %	} Mischung, RAL 7035
Festkörper-Volumen	ca. 70 %	
Dichte (20°C)	ca. 1,56 kg/l	
Theoretischer Verbrauch	ca. 180 g/m² @ 80 µm TSD	

	Duopol Steelguard	Härter H80	Verdünner V2
VOC-Wert	16 %	49 %	100 %

(ersetzt Ausgabe 09.20)

01.21