

# VERNIT® EP C400

## Epoxid Grundierung

### Blei- und chromatfrei

#### Produktebeschreibung

Blei- und chromatfreie 2-Komponenten Epoxidharz-Grundierung mit hervorragender Haftung auf verschiedenen Metall-Untergründen, sowie PUR Hart-Integralschaum. Hohe mechanische Festigkeit und hohe Chemikalienresistenz. Thermische Dauerbeständigkeit bis 140 °C trocken.

#### Anwendungsbereiche

Grundanstrich für Anlagen der chemischen Industrie, Stahlkonstruktionen, Fahrzeug- und Maschinenbau, oder als Zwischenanstrich auf Duopol Z60 einsetzbar.

**Geprüft und zugelassen als Grundierung für Hensotherm® Brandschutzbeschichtungen.**

#### Verarbeitung und Verdünnerzugabe

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

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

Überlackierbar mit Vernit EP C400 oder Beschichtung mit Deckanstrichen nach frühestens 6 Stunden bei 20 °C.

Applikationsart	Verdünnung	Düse
Konventionelles Spritzen	mit ca. 20 % V885 auf 18 - 24 Sek. DIN 4	1.5 - 1.8 mm
Airless Spritzen	ca. 5 % V885 je nach Anlage	schmal 215/218 mittel 415/418 breit 615/618
elektrostatisch Spritzen	mit 20 % V885 auf ca. 20" DIN 4	je nach Anlage
Streichen und Rollen (nur bedingt möglich)	mit 0 - 5 % V885	

#### Besondere Hinweise

Unsere Angaben basieren auf einer Trockenschichtdicke von ca. 60 µm bei Grundierungen und ca. 40 µm bei Decklacken, Normal-klima 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 daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe.

#### Sicherheitsmassnahmen

Vernit EP C400 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

<b>Bindemittelbasis</b>	2-Komponenten Epoxidharz
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Farbton</b>	NCS S 3000-N, weiss
<b>Untergrund</b>	Stahl, Polyurethan-Integralhartschaum, 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.
<b>Verdünner</b>	V885 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen.)
<b>Verpackung</b>	Stamm: 5 / 10 kg Einweggebinde Härter: 1 / 2 kg Einweggebinde
<b>Lagerstabilität</b>	Stammkomponente 12 Monate, Härter 6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 20 °C.
<b>Entsorgung</b>	Anbruchmengen (Reste) und überlagertes Material als Sonderabfall der Giftsammlung zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

<b>Komponenten</b>	2
<b>Härter</b>	H400
<b>Mischungsverhältnis</b>	5 : 1 Gew.-Teile
<b>Topfzeit</b>	ca. 12 Std. bei 20 °C
<b>Trocknung (23 °C)</b>	Staubtrocken ca. 30 Min. Griffest ca. 4 Std. Überlackierbar ca. 6 Std. Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
<b>Forcierte Trocknung</b>	möglich z.B. 30 Min. @ 80 °C unter Einbrennlacke 30 Min. @ 120 °C

<b>Festkörper Gew.-%</b>	ca. 63 %	} Mischung, NCS S 3000-N
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 43 %	
<b>Dichte (20 °C)</b>	ca. 1,4 kg/l	
<b>Theoretischer Verbrauch</b>	ca. 195 g/m² @ 60 µm	

	Vernit EP C400	Härter H400	V885
<b>VOC-Wert</b>	36 %	75 %	88 %

(ersetzt Version 04.15)

11.19