



Verwendungszweck: Empfohlen als Grund- oder Zwischenanstrich bei Epoxid- oder Polyurethan-Systemen, die Abrieb und/oder chemischen Belastungen ausgesetzt sind. Kann als Zwischenanstrich auf zinkreichen Epoxid- und Zink-Silikat-Farben eingesetzt werden.

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Festkörper:	68 – 72 Gew.-%
Lieferviskosität (DIN 53 211):	thixotrop
Spez. Gew. (DIN 51 757):	1,3 – 1,4 kg / l
Glanzgrad (DIN 67 530):	10 - 20 % / 60° (matt)

Eigenschaften:

- Hoher Korrosionsschutz
- Elektrostatisch verarbeitbar
- Sehr gute chemische und mechanische Beständigkeiten
- Verwendbar zur Isolation thermoplastischer Untergründe
- Temperaturbeständigkeit:
Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C
- Haftung (DIN 53 151):
Stahl: Gt 0 (sehr gut); Zink: Gt 0 (sehr gut); Aluminium: Gt 0 (sehr gut)

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig

VOC Gesetzgebung: EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. B/c): 540 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 540 g / l VOC

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit

Untergrundvorbehandlung: Rost durch Sandstrahlen entfernen, gemäß Sa2 1/2 wird empfohlen.
Eisen, Stahl: reinigen, eventuell anschleifen (Rost, Zunder, Walzhaut entfernen) und entfetten mit Silikonentferner

Zink: ammoniakalische Netzmittelwäsche (Zinkreiniger)

Aluminium: reinigen, anschleifen und entfetten mit Silikonentferner

Auftragsverfahren:	Druck (bar)	Düse (mm) (65 – 95°)	Spritz- gänge	Ver- dünnung
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	10 - 20 %
Airless	120 - 150	0,28 – 0,33	1 - 2	0 – 15 %

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

Technisches Merkblatt

Silupox EP Grundierung



Verdünnung:	Verdünnung 1040
Härter:	Silupox Ep Grund Härter
Mischungsverhältnis:	Nach Volumen EP Grund : Härter → 4 : 1

Trocknung:	Staub-trocken	griffest	Montage-fest	Über-lackierbar
Obj. Temp. 20°C	45 - 55 Min	4 - 5 Std.	10 - 12 Std.	1 Std.
Obj. Temp. 60°C			45 Min	-

**Überlackierbar frühestens nach 1 Stunde mit Epoxidharzsystemen.
Bei Trocknung länger als 24 Stunden, Zwischenschliff erforderlich.**

Topfzeit:	Ca 6 Std. 23°C
Theoret. Ergiebigkeit:	9 m ² / kg (bei 60 µm Trockenschichtdicke) Rost durch Sandstrahlen entfernen, gemäß Sa2 1/2
Besondere Hinweise	Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können.
Reinigung der Werkzeuge:	Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Waschverdünnung oder Verdünnung 1040 reinigen.
Entsorgung:	Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.