

ECX-00

ALFA EcoPox Primer

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFA EcoPox Primer ist eine universelle 2K-Epoxy-Beschichtung für Stahl- und Eisenteile. Die ausgehärtete Grundierschicht ist gut beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Salzwasser und aggressive Abwässer.

ALFA EcoPox Primer wird bevorzugt als Grund- und Zwischenbeschichtung im Stahl- Behälter- und Rohrleitungsbau eingesetzt. Das Produkt zeichnet sich durch ausgezeichnete Haftung und rasche Trocknung aus und wird bevorzugt verwendet, wenn besondere Anforderungen hinsichtlich Beständigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse gefordert ist. (4535)

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	2K-Epoxy-Reaktionsharz		
OBERFLÄCHE	Matt		
DICHTE	ca 1,50 kg/L je nach Farbton		
FESTKÖRPERGEHALT	ca 73 - 75 % (Mischung)		
LIEFERVISKOSITÄT	Leicht thixotrop		
MISCHUNG	5 Gew-Teile Lack zu 1 Gew-Teil Härter		
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 160 °C / Kurzfristig + 200 °C		
HÄRTERTYPE	ALFAPOX Härter 1462-00		
TOPFZEIT	ca 8 h / 20 °C (eingeschränkt bei höherer Temperatur)		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Trocken		
	50 µm	6,5 m ² /kg	
	80 µm	4,9 m ² /kg	
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und -bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 45 Min
		Griffest	2 - 3 h
		Überlackierbar	ca 8-12 h
VERDÜNNUNG	ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP		
FARBTÖNE	Hellgrau, andere Farbtöne auf Anfrage		
PACKUNGSGRÖSSEN	10 kg + 2 kg Härter, andere Gebinde auf Anfrage		

VERARBEITUNG

FLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahlflächen werden möglichst durch Sandstrahlen gemäß DIN ISO EN12944-5 auf SA 2,5 vorbereitet. Sicherzustellen ist speziell, daß evtl. noch vorhandene Walzhaut vollständig entfernt wird. Im übrigen gelten die Vorschriften der DIN ISO EN12944-5. Dies insbesondere, was das Verbot der Anwendung von Rostumwandlern und Penetriermitteln betrifft.

DECK-/ÜBERLACKIERUNGEN

Als bevorzugte Decklackierung im Korrosionsschutz-Aufbau kommt ALFA EcoPur ECP-SG in Frage. ALFA-EcoPox Primer kann unter Einhaltung der Trockenzeit aber auch mit allen gängigen 1K- und 2K-Lacken aus unserem Programm überlackiert und mit diesen zusammen bis 80 °C forciert getrocknet werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNG

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 15 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Die Temperatur von zu beschichtenden Flächen muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen und darf nicht über + 30 °C betragen. Es ist darauf zu achten, daß im Winter Metallteile nicht unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden, da diese sonst feucht anlaufen können. Niedrige Temperatur bei der Verarbeitung kann die Trockenzeit deutlich verlängern.

VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren und mit dem Härter gut zu durchmischen! Die Verarbeitung der Grundierung erfolgt bevorzugt durch Airless-Verspritzung (0,33 – 0,38 mm Düse / 140-160 bar). „Nass in Nass“-Spritzen mit Zwischenablüßzeit von 10 – 15 Min ist möglich. Je nach Anwendungsfall kann die Verarbeitung auch durch Airless mit Produktvorheizung erfolgen. Einstellungen für ESTA-Verspritzung, bzw. andere Einstellungen auf Anfrage. Erforderlichenfalls kann auch mit Pinsel oder Rolle oder Druckluft-Pistole (Düse 1,8 – 2,0 / 3 - 5 bar) gearbeitet werden. Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".

SICHERHEITSHINWEISE

Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.