

ECX-EG ALFA EcoPox Eisenglimmer

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFA EcoPox Eisenglimmer ist eine abrieb- und haftfeste 2K-Epoxy-Beschichtung für Stahl- und Eisenteile. Die ausgehärtete Schicht ALFA EcoPox Eisenglimmer ist gut beständig gegen Salzwasser, verdünnte Säuren und Laugen oder aggressive Abwässer.

ANWENDUNG

Das Produkt wird in der Regel als Zwischenanstrich in Anstrichaufbauten für den Korrosionsschutz eingesetzt (s. DIN EN ISO 12944-5/6), wenn besonders hohe Korrosionsschutzklasse sowie Beständigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse gefordert sind. (4535EG)

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	2K-Epoxy-Reaktionsharz		
OBERFLÄCHE	Matt		
DICHTE	ca. 1,50 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca. 72 Gew.-% (Mischung)		
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 150 °C / kurzfristig + 200 °C		
LIEFERVISKOSITÄT	Leicht thixotrop		
MISCHUNG	5 Gew.-Teile Lack zu 1 Gew.-Teil Härter		
HÄRTERTYPE	ALFAPOX-Härter 1462-00		
TOPFZEIT	6 – 8 h / 20°C (reduziert bei erhöhter Temperatur)		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Trocken	Fläche
		50 µm	5,5 m ² /kg
		80 µm	4,0 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungs-Verfahren und -Bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 45 Min
		Griffest	ca 2 – 3 h
		Überlackierbar	8 – 12 h
VERDÜNNUNG	ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP		
FARBTÖNE	Grau DB 701 (andere Farbtöne auf Anfrage)		
PACKUNGSGRÖSSE	10 kg + 2 kg Härter		

VERARBEITUNG

FLÄCHEN- VORBEHANDLUNG

ALFA EcoPox Eisenglimmer wird in der Regel als Zwischenanstrich in Korrosionsschutz-Aufbauten eingesetzt.

Alle vorhergehenden Grundierungen müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein. Mögliche Verschmutzungen sind sorgfältig zu entfernen.

Soweit ALFA EcoPox Eisenglimmer auf nicht grundierte Stahlflächen appliziert werden soll, werden diese durch Sandstrahlen gemäß DIN ISO EN12944-5 auf SA 2,5 vorbereitet.

DECK-/ ÜBERLACKIERUNG

Als bevorzugte Decklackierung im Korrosionsschutz-Aufbau kommt ALFA EcoPur ECP-SG in Frage.

ALFA-EcoPox Eisenglimmer kann unter Einhaltung der Trockenzeit aber auch mit allen gängigen 1K- und 2K-Lacken überlackiert und mit diesen zusammen bis 80 °C forciert getrocknet werden.

VERARBEITUNGS BEDINGUNGEN

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.

VERARBEITUNG

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren. Härter im korrekten Mischungsverhältnis intensiv einrühren. Soweit erforderlich Zusatz von

Verdünnung zur Viskositätseinstellung erst nach Härter-Zusatz.

VERARBEITUNGSART

Airless	Düse 0,48 mm - 0,53 mm / 140 – 160 bar
Airmix	Düse 0,48 – 0,53 mm / 70 – 100 bar
Luft-Spritzen	Düse 1,8 – 2,5 mm / 3-5 bar
Rollen	Verdünnungszusatz bis 5%

„Nass in nass“-Spritzen mit Zwischenablüßzeit von 10 – 15 Min ist möglich.

Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".

**ASCHAFFENBURGER LACK- UND FARBENFABRIK
DR. W. KOHLHAUS GMBH**

D-63741 Aschaffenburg – Mainaschaffer Str. 101-105
Tel 06021 39250 - Fax 06021 392599
info@alfa-lacke.de

Unsere technische Beratung in Wort und Schrift erfolgt nach bestem Wissen, jedoch grundsätzlich ohne Rechtsverbindlichkeit. Unsere Produkte sind für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter unter Beachtung der zugehörigen Sicherheitsdatenblätter bestimmt. Die Anwendung und Verarbeitung, sowie die Prüfung der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck liegen ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters, da die Umstände der Anwendung außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten liegen. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Dieses Merkblatt ersetzt alle früheren Ausgaben – Stand 21.02.23