

POLYAMOL Eisenglimmer

5 : 1 mit EP Härter 3100 | Innen

Merkblatt 1615 / Version 15 / 01.2024

Allgemeine Beschreibung

Produkt	POLYAMOL Eisenglimmer ist eine 2K Epoxi-Zwischenbeschichtung und wurde für den hochwertigen Korrosionsschutz entwickelt, um die Korrosivitätsklasse C5 in Anlehnung an DIN 12944 zu erreichen.
Bindemittel	Epoxid / Polyaminoamid
Pigmente	Eisenglimmer, organische und anorganische Pigmente
Einsatz	Stahlbau, Metallbau, Anlagebau, Maschinenbau, Lohnlackierer
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> – Sehr hoher Korrosionsschutz und Sperrwirkung – Gute Durchhärtung auch in hohen Schichten – Geringer VOC-Gehalt – Hohes Stehvermögen
Glanzgrad	Matt
Farbtöne	Grau (Art. 11708)
Gebinde	20 kg
Lagerung	Kühl und trocken in gut verschlossenen Gebinden lagern. Verfalldatum auf den Etiketten beachten.

Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis	Gewichtsmässig: 5 : 1 mit EP Härter 3100 (Art. 11709)					
Verdünnung	10 – 30% EP Verdünner 5702 (Art. 10522). Zum Streichen oder Rollen 5 – 10% Verzögerer 2007 (Art. 10845) verwenden.					
	Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und Qualitätseinbussen führen.					
Topfzeit	Ca. 8 h					
Applikation	Höchstdruck ohne Luftunterstützung (Airless), Höchstdruck mit Luftunterstützung (Airmix), Hochdruck (Fließ- oder Saugbecher, Drucktank, Pneumatische Pumpe), Streichen und Rollen (Definition: siehe Fachinfo 3338 Applikationsarten)					
Lufttrocknung	Staubtrocken Überlackierbar	ca. 60 min ca. 8 h	klebfrei belastbar	ca. 4 h ca. 5 Tage	griffest	ca. 8 h
Forcierte Trocknung	Ablüften Trocknen	ca. 45 min ca. 90 min bei 60°C			ca. 60 min bei 80°C	
Trockenschichtdicke	60 – 120 µm					
Verbrauch	Theoretisch Praktisch	190 g/m ² bei 60 µm Trockenfilmdicke 270 g/m ²				
EU-Richtlinie 2004/42/EG	VOC-Grenzwert	Kat. A / i 2010: Dieses Produkt enthält maximal:	500 g/l 450 g/l			

Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C; um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern, muss die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.
Gerätereinigung	Sofort nach Gebrauch mit Universalverdünner 5119 (Art. 10516).
Besondere Hinweise	Bezüglich Korrosionsschutz ist die DIN EN ISO 12944 zwingend zu beachten.

Aufbauempfehlung

Untergrund	Stahl, Aluminium, Zink
Vorbehandlung	Der Untergrund muss sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Schweißstellen müssen gut gereinigt und Zunder entfernt werden. Sehr gut entfetten, schleifen, strahlen Sa 2½ nach ISO 8501 bzw. DIN 55 928, sweepen, phosphatieren, chromatieren.
Grundierungen	– POLYAMOL Primer Plus
Decklacke	– KABEDUR Decklacke – POLYAMOL Decklacke (nur Innenbereich)

Technische Angaben

Dichte	Ca. 1.85 – 1.95 g/cm ³	
Festkörper	Ca. 80 – 82% Gewicht	ca. 50 – 57% Volumen
Flammpunkt	POLYAMOL Eisenglimmer	> 21°C
	EP Härter 3100	> 21°C

Sicherheitsdaten

Vorsichtsmassnahmen	Beachten Sie die Hinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern. Es sind die Vorgaben der SUVA einzuhalten. Enthält brennbare Lösungsmittel und muss von Zündquellen ferngehalten werden.
Entsorgung	Anbruchmengen, Reste oder überlagertes Material können an dafür bestimmte Sammelstellen abgegeben werden. Es sind die gesetzlichen Richtlinien des UVEK über die Listen zum Verkehr mit Abfällen (LVA) in der Schweiz, bzw. des Europäischen Abfallartenkatalog (EAK), zu beachten.
KABE Recycling	Leergebinde und Altfarben können an KABE Farben zurückgegeben werden. Verlangen Sie für detaillierte Auskünfte unsere Informationsbroschüre.
Allgemeines	Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendung der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen wieder. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allg. Verkaufs- und Lieferbedingungen. Dieses Merkblatt wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit des vorliegenden Dokuments.