

EPOXY 51 Universalgrund

Technisches Merkblatt

- ✓ 2K-Epoxyharz/Zinkphosphat Grundbeschichtung
- ✓ mit Polyaminoamid Härter
- ✓ hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften
- ✓ hoher Abriebwert
- ✓ Trockenschichtdicke 40 – 150 µm
- ✓ DB - Zulassung nach TL 918300 Blatt 3

Farbton beigerot ca. RAL 3012 lichtgrau
ca. RAL 7035 NCS 0500N

Glanzgrad matt

Einsatzgebiet

Spezielle Grundbeschichtung für Schienenfahrzeuge und allg. Industrie

Verarbeitung

streichen, rollen, spritzen Airless- oder Airmix

Untergrund

Stahl z B: S 355 J 2 G 3:
Strahlentrost, Norm- Reinheitsgrad Sa 2 ½ ISO 8501-1 oder Schleifen (120/150)

Aluminium z B: EN- AW-6005:
Chemische Vorbehandlung, z B: Fluortitan-Verfahren, offenporige Anodisierung Strahlen mit Korund oder Schleifen (120/150)

Chromstahl z B: 1.4318:
Strahlen mit Korund oder Schleifen (120/150)

Technical Data Sheet

- ✓ 2 comp. epoxy resin/zinc phosphate primer
- ✓ with polyaminoamide hardener
- ✓ excellent anticorrosive properties
- ✓ high abrasion resistance
- ✓ dry film thickness 40 – 150 µm
- ✓ DB - certification according to TL 918300 sheet 3

Colour-shade pale red approx. RAL 3012 light gray approx. RAL 7035 NCS 0500N

Gloss degree mat

Range of application

Special primer for rail- and general industry

Processing

by brushing, rolling, airmix or airless

Substrate

steel and black sheet e.g: S 355 J 2 G 3:
sand blasting ISO 8501-1 grade SA 2 ½, sand (120/150)

aluminium e.g: EN- AW-6005:
chemical pre-treatment for example fluor-titanium-process and open-porous-anodising, abrasive with corundum or sand (120/150)

chrome steel e.g: 1.4318:
abrasive with corundum or sand (120/150)

Weiterbearbeitung

Nach Luft- oder Ofentrocknung beschichten möglich mit:

- PUR Grundfarbe 51
- PUR 31 Lackfarbe
- REM STRUKTUR 51
- REMOPLAST DS Glimmer
- Polyester Spachtel, Epoxy Spachtel

Beschichtungsvarianten nach Rücksprache. (Bitte entsprechende Merkblätter beachten!)

Allgemeine Verarbeitungshinweise

Optimale Verarbeitungstemperatur 18-28°C
ideale Luftfeuchtigkeit bei Verarbeitung 40-60% r.F.
maximale Luftfeuchtigkeit für Trocknung 80 % r.F

Verdünnung: 400

Das Material ist nach Mischung der beiden Komponenten verarbeitungsfertig.
Zum Verdünnen und Gerätereinigen Verdünnung 400 verwenden

Eigenschaften

Die Komp. A + B ist bei sachgemäßer Lagerung im Originalgebinde 24 Monate lagerfähig.

Further processing

After air- or stove-drying possible subsequent coatings:

- PUR Grundfarbe 51
- PUR 31 Lackfarbe
- REM STRUKTUR 51
- REMOPLAST DS Glimmer Polyester or Epoxy putty

Further coating variants on consultation Rembrandtin. (Please notice corresponding data sheets!)

General application instructions

Optimal processing temperature 18-28°C
40-60% R.H. ideal humidity at processing
80% R.H. maximum humidity at drying process

Thinner: 400

After mixing of both components the material is ready for processing.
Use thinner 400 for dilution and for cleaning the tools.

Properties

The comp. A + B has a shelf-life of 24 months at appropriate storage conditions and in the original packing.

Eigenschaften in Anlieferungszustand

Properties as delivered

Lack-Eigenschaften <i>properties of the varnish</i>	Methode <i>method</i>	Wertebereich <i>specification</i>
Lieferviskosität <i>delivered viscosity</i>		thixotrop ca. 500 mPas in Mischung thixotropic approx. 500 mPas in mixture
Farbton <i>colour shade</i>		ca.RAL 3012, ca.RAL 7035, NCS 0500N
Glanzgrad <i>gloss degree</i>		matt mat

Mischungsverhältnis <i>mixing ratio</i>		5 Gewichtsteile 1 Gewichtsteil 3,0 : 1 nach Volumen Die Härterkomponente sollte mechanisch eingerührt werden. 5 parts by weight 1 part by weight 3,0 : 1 at volume The hardener component should be stirred mechanically.		Epoxy 51 Universalgrund EP-Härter 453	
Verarbeitungszeit <i>Processing time</i>		im gemischten Zustand 8 Std. bei 20°C 8 hours at 20°C in mixed status			
Verarbeitung <i>processing</i>	Düsentype: <i>nozzle type:</i>	Viskosität: <i>viscosity:</i>	Verdünnung Gew. % <i>thinner % by weight</i>	Druck <i>pressure</i>	
Luftspritzen <i>air spraying</i>	2,0 mm	40-50 sec DIN 4	10 – 20 %	4-5 bar	
Drucktopf <i>pressure pot:</i>	2,0 mm	40-50 sec DIN 4	10 – 20 %	4-5 bar	
Airless (Airmix): <i>airless (airmix):</i>	0,33 mm 0,38 mm	Lieferviskosität <i>delivered visc.</i>	< 5 %	> 150 bar	
Viskositätsangaben können je nach Gerätetyp etwas abweichen. <i>Viscosity data depending on equipment.</i>					
Forcierte Trocknung <i>forced drying</i>	DIN 53150	Abdunstzeit Trocknung flash-off-time drying	20 min bei 20°C 60 min bei 70 – 80°C 20 min bei 20°C 60 min bei 70 – 80°C		
Trockengrad <i>degree of drying</i>	DIN 53150	TG 1 (staubfrei): TG 4 (klebfrei): TG 1 (dust free): TG 4 (non-sticking):	40 min/20°C/60 µm TSD 150 min/20°C/60 µm TSD 40 min/20°C/60 µm DFT 150 min/20°C/60 µm DFT		
Haltbarkeit <i>shelf life</i>		24 Mon.			
Festkörper <i>solids content</i>	DIN 53211	68 ± 3 %	in Mischung in mixture		
Festkörpervolumen <i>volume-solids content</i>	berechnet calculated	51 ± 3 %	in Mischung in mixture		

Spez. Gewicht spec. gravity		1,34 ± 0,05 g/ml	in Mischung in mixture
theor. Verbrauch theor. spread rate	berechnet calculated	ca.130 g/m ² bei 50 µm	TSD DFT

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, können wir nur für die gleichbleibende Qualität unserer Produkte garantieren. Änderungen vorbehalten.

These data are based on experience. As we have no influence on the processing, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Subject to alterations.

Erscheinungsdatum / Issue date: 01/07/2023
Copyright © KANSAI HELIOS Austria GmbH