

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA EP-HAFTGRUND

3 F 003

gemäß DB TL 918300, Blatt 3

REEPOXAN HÄRTER (normal)

7 F 003

REEPOXAN HÄRTER (schnell)

7 F 013

Werkstoff

REESA EP-Haftgrund 3F003 ist ein 2-Kmp-Metallgrund auf Epoxid-/Polyamidharzbasis für innen und außen. Das flüssige Material gewährleistet mit seiner ausgeprägten Thixotropie Standvermögen und sichert damit die geforderten Schichtdicken an senkrechten Flächen und Kanten. Im übrigen bietet der endgehärtete Beschichtungsfilm die in der DB TL 918300 festgelegten und bewährten Qualitätsanforderungen für eine hochwertige, korrosionsschützende Metallgrundierung.

Anwendung

REESA EP-Haftgrund 3F003 wird als haftvermittelnde und korrosionsschützende Erstgrundierung auf gestrahlten Stahl- und Aluminiumflächen, im Rahmen der DB TL 918300, eingesetzt. Außerhalb dieser TL findet das Produkt seinen Einsatz auch auf Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium. Die allgemeinen Anwendungsgebiete erstrecken sich vorzugsweise auf besonders chemisch und mechanisch belastete Objekte der DB-AG, aber auch bei höheren Qualitätsanforderungen in anderen industriellen Bereichen. Anwender ist vor allem die DB-AG, die das Material für entsprechende Objekte bindend vorschreibt. In allgemeinen Bereichen sind darüber hinaus z.B. Anlagen- und Apparatebau, Zubehör, Ersatzteile, Werkzeuge, Behälter u.ä. geeignete Objekte.

Untergrundprüfung

Siehe EN ISO 12944 - , Abs. 4 – 5

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für die Industrieranstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. EN ISO 12944 – 4. Bei Arbeiten nach DB TL 918300 Bl. 3: Strahlen auf Vorbereitungsgrad Sa 2½ gem. EN ISO 12944 – 4.

REESA – SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung

Stahl, gestrahlt / Aluminium, gestrahlt
(Unterschiedliche Legierungen, Härtegrade u. Herkunft machen eine Eignungsprüfung erforderlich / z.B. Probefläche anlegen).

REESA EP-Haftgrund

3 F 003

Stahl (manuell entrostet), verzinkter Stahl, Aluminium
(entspricht nicht DB TL 918300 Blatt 3!)

REESA EP-Haftgrund

3 F 003

Zwischenbeschichtung

REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe

5 F 687

oder **REEPOXAN 2K-Zwischenanstrich**

5 F 901

Deckbeschichtung

REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack

6 D 061/ 6 D 062

Anmerkung: Die Ausführungen in diesem technischen Merkblatt basieren auf praktischen Erfahrungen. Sie entbinden nicht davon, genannte Werkstoffe selbstverantwortlich auf Eignung zu prüfen. Bei Fragen hinsichtlich der Verarbeitungsvorschläge bitte Fachberatung unserer anwendungstechnischen Abteilung anfordern. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und Verarbeitungsverfahren kann aus den Angaben dieses technischen Merkblattes eine Rechtsverbindlichkeit nicht übernommen werden. Mit Erscheinen einer, durch technischen Fortschritt bedingten Neuauflage, verliert die vorliegende Ausgabe ihre Gültigkeit.

Ausgabe-Datum: März 2009

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich:	Haftungsvermittelnde Metallgrundierung (innen und außen)	
Werkstofftyp:	2-Kmp.Epoxidharz / Polyamid / Zinkphosphat (lösemittelhaltig)	
Qualitätsreihe:	3 F 003	
Härter:	7 F 003 (normal) 7 F 013 (schnell)	
Mischverhältnis:	5 : 1 Gew.-Teile / 3 : 1 Vol.-Teile	
Topfzeit:	Ca. 8 Stunden (bei + 20° C)	
Glanzgrad:	Matt	
Abtönen:	Entfällt	
Temperaturverarbeitungs-grenze:	Min. + 8° C / max. + 25° C (Untergrund, Luft, Material).	
Verarbeitung:	Spritzen (Airless / Druckluft, elektrostatisch) / streichen u. rollen. Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!	
Lieferviskosität:	35-25 dPas, thixotrop (bei 20° C)	
Spritzviskosität:	Unverdünnt (Airless) / DIN 4 mm 25-30 Sek. (Druckluft)	
Spritzdüse:	0,38-0,53 mm (Airless) / 1,5-2 mm (Druckluft)	
Spritzdruck:	150-180 bar (Airless) / 3,5-5 bar (Druckluft)	
Verdünnung:	REEPOXAN Verdünnung	8 V 013
Zugabemenge:	Unverdünnt (Airless) / 10-15 % (Druckluft)	
Verbrauch / qm:	(theoretisch) 179 g (praktisch) verlustabhängig	
Trockenschichtdicke:	60 µm (Nassfilm 122 µm)	
Trockenzeit: (bei + 20° C u.65% r.L.)	Staubtrocken	ca. 20 Min.
	Klebfrei	ca. 3 Std.
	Überarbeitbar	ca. 6 Std.
Forcierte Trocknung:	Min. 10 Min Ablüftzeit / Aushärtung in 2 Std. bei 40-60° C	
VOC-Wert:	ca. 441 g/l	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Volumenfestkörper:	ca. 49,0 % Vol. Teile / L	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Gewichtsfestkörper:	ca. 69,5 % Gew. Teile / kg	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Dichte:	ca. 1,46 kg / L	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Reinigung:	REEPOXAN Verdünnung	8 V 013
Lagerung:	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei.	
Lagerzeit:	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebände.	
Kennzeichnung:	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinie	