

## REESA EP-HAFTGRUND REEPOXAN HÄRTER

**3 F 501**  
**7 F 002**

<b>Werkstoff</b>	<p>REESA EP-Haftgrund 3F501 ist eine 2-Kmp-Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für innen und außen. Das Material besitzt hohe Füll- u. Deckkraft und bietet sehr guten Korrosionsschutz, auch in chemisch belasteter Atmosphäre. Die ausgezeichnete Haftung auf vielen Untergründen macht dieses Produkt zu einem universellen Erstanstrich für unterschiedliche Deckbeschichtungssysteme. Der ausgehärtete, matte Beschichtungsfilm ist zäh, hart, robust und abriebfest.</p> <p><b>Temperaturbeständigkeit:</b> Trockene Hitze + 160° C      kurzzeitig + 180° C Feuchte Hitze + 60° C      (ohne mechanische oder chemische Belastung)</p>
<b>Anwendung</b>	<p>REESA EP-Haftgrund 3F501 ist ein haftvermittelnder Erstanstrich bei höheren Anforderungen an chemische, mechanische und korrosionsschützende Beständigkeiten, z.B. im Industrie- und Anlagenbau, Nutzfahrzeug- und Apparatebau, zur Renovierung von Fassadenblechen und überall dort, wo Haftung auf problematischen Untergründen vorrangig ist. Dieses sind vorzugsweise Zink, Verzinkungen, Aluminium, Leichtmetalle, Kunststoffe oder Altanstriche. Bei anderen Untergründen anwendungstechnische Beratung anfordern und ggf. Probefläche anlegen.</p>
<b>Untergrundprüfung</b>	<p>Siehe EN ISO 12944 – 4, Abs. 4 – 5</p>
<b>Untergrundbeschaffenheit</b>	<p>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 Industriebeschichtungsarbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. Siehe EN ISO 12944 – 4. Bei verzinkten Untergründen: EN ISO 12944 – 4, Abs. 12 – 14.</p>

## SUDING & SOEKEN - SYSTEMVORSCHLAG

<b>Grundbeschichtung</b>	<p><b>Stahl, Zink u. verzinkter Stahl</b> <b>Kunststoffe</b> (wegen der Vielfalt der Materialien, Probefläche anlegen.) <b>Leichtmetalle u. Aluminium</b> Unterschiedliche Legierungen, Härtegrade u. Herkunft machen eine Eignungsprüfung erforderlich (z.B. Probefläche anlegen) <b>Altanstriche</b> Anschleifen des nicht blutenden, nicht thermoplastischen, ausgehärteten und tragfähigen Untergrundes. Bei Eignung bzw. nach Vorbehandlung.</p>	
	<b>REESA EP-Haftgrund</b>	<b>3 F 501</b>
<b>Deckbeschichtung</b>	<b>REEPOXAN 2K-Decklack</b>	<b>6 F 801</b>
	oder <b>REESA 2K-HS-Acryllack</b>	<b>6 D 180</b>
	oder <b>REESA PVC-Einschichtlack</b>	<b>6 G 049</b>

**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:** Jan. 05

# SUDING & SOEKEN

## TECHNISCHE DATEN

<b>Anwendungsbereich:</b>	Haftungsvermittelnde Grundierung (innen und außen)	
<b>Werkstofftyp:</b>	2-Kmp. Epoxidharz / Polyamid (lösemittelhaltig)	
<b>Qualitätsreihe:</b>	<b>3 F 501</b>	
<b>Härter:</b>	7 F 002	
<b>Mischverhältnis:</b>	5 : 1 Gew. Teile	
<b>Topfzeit:</b>	Ca. 8 Stunden (bei + 20° C)	
<b>Glanzgrad:</b>	Matt	
<b>Abtönen:</b>	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar	
<b>Temperatur- verarbeitungsgrenze:</b>	Min. + 8° C / max. + 30° C (Untergrund, Luft, Material)	
<b>Verarbeitung:</b>	Spritzen (Druckluft, Airless) / streichen + rollen. Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!	
<b>Lieferviskosität:</b>	DIN 4 mm 100 Sekunden (bei 20° C)	
<b>Spritzviskosität:</b>	Unverdünnt (Airless) / DIN 4 mm 25-30 Sek. (Druckluft)	
<b>Spritzdüse:</b>	0,33-0,38 mm (Airless) / 1,5-2 mm (Druckluft)	
<b>Spritzdruck:</b>	150-180 bar (Airless) / 3,5-5 bar (Druckluft)	
<b>Verdünnung:</b>	<b>REEPOXAN Verdünnung</b>	<b>8 V 013</b>
<b>Zugabemenge:</b>	Unverdünnt (Airless) / 10-15 % (Druckluft)	
<b>Verbrauch / qm:</b>	(theoretisch) 125 g (praktisch) verlustabhängig	
<b>Trockenschichtdicke:</b>	40 µm (Nassfilm 90 µm)	
<b>Trockenzeit:</b> (bei + 20° C u.65% r.L.)	Staubtrocken	ca. 20 Min.
	Überarbeitbar	min. 30 Min. (nass-in-nass)
	Schleifbarkeit und Durchtr.	ca. 12 Std., über Nacht o. nach forcierter Ofentrocknung
<b>Forcierte Trocknung:</b>	Min. 10 Min Ablüfzeit / Aushärtung in 25 Min. bei 85° C	
<b>VOC-Wert:</b>	ca. 487 g/l	(farbtonabhängig, incl. Härter)
<b>Volumenfestkörper:</b>	ca. 45,0 % Vol. Teile / L	(farbtonabhängig, incl. Härter)
<b>Gewichtsfestkörper:</b>	ca. 65,5 % Gew. Teile / kg	(farbtonabhängig, incl. Härter)
<b>Dichte:</b>	ca. 1,4 kg / L	(farbtonabhängig, incl. Härter)
<b>Reinigung:</b>	<b>REEPOXAN Verdünnung</b>	<b>8 V 013</b>
<b>Lagerung:</b>	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei.	
<b>Lagerzeit:</b>	Ca. 1 Jahr im ungeöffneten Originalgebinde.	
<b>Kennzeichnung:</b>	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.	

# SUDING & SOEKEN