

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung

3F700

REEPOXAN 2K-HS-Härter

7F750

REEPOXAN Niedrigtemperaturhärter

7F024

Werkstoff

REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung 3F700 ist ein 2 Kmp. High Solid Grund- und Endanstrich auf Epoxidharzbasis mit aktivem Korrosionsschutz für innen und außen. Die thixotrope Viskosität sichert Standvermögen und hohe Schichtdicken (bis zu 270 µm DFT!) an senkrechten Flächen und Kanten, außerdem problemlose Verarbeitung im vorzugsweise eingesetzten Airless-Spritzverfahren. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm zeichnet sich besonders durch hohe Abriebfestigkeit und Chemikalienresistenz aus.

Bei Verwendung des **REEPOXAN Niedrigtemperaturhärters 7F024** ist eine Verarbeitung um und unter 0 °C, bei gleichbleibend hoher Qualität, möglich.

Temperaturbeständigkeit: Max. + 150 °C trockene Hitze
Ca. + 50 °C feuchte Wärme

Anwendung

REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung 3F700 wird als Schutz vor besonderer chemischer und mechanischer Beanspruchung eingesetzt. Das Produkt zeichnet sich aufgrund des hohen Volumenfestkörpers durch hohe Wirtschaftlichkeit aus. Geeignete Untergründe sind Stahl, verzinkter Stahl und Aluminium. Objekte hierfür sind z. B. Stahlkonstruktionen, Behälter, Filter- und Entsorgungsanlagen, Transporteinrichtungen u. ä.

Bei kalten Temperaturen und schlechten Wetterverhältnissen wird die Verwendung des **REEPOXAN Niedrigtemperaturhärters 7F024** empfohlen.

Untergrundprüfung

Siehe EN ISO 12944 – 4, Abs. 4 – 5

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nicht haftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe EN ISO 12944 – 4.**

Bei verzinkten Untergründen: EN ISO 12944 – 4, Abs. 12 – 14

REESA – SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung	Stahl, verzinkt oder Aluminium	REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung	3F700
	Stahl, manuell entrostet	REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung	3F700
Deckbeschichtung	Stahl, gestrahlt oder grundierte Oberflächen	REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung	3F700
	oder	REEPOXAN 2K-HS-Dickschichtlack	6F700
	oder	REEPOXAN 2K-HS-Dickschichtlack EG	6F750
	oder	REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack	6D061/6D062
	oder	REESALUX 2K-PUR-Decklack	6D787

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: September 2016

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich:	High Solid Korrosionsschutz-Beschichtung für höhere Beanspruchung (innen und außen)	
Werkstofftyp:	2-Kmp. Epoxidharz / Polyamid / Zinkphosphat (lösemittelhaltig)	
Qualitätsreihe:	3F700	
Härter:	7F750	7F024
Mischverhältnis:	16 : 1 Gew. Teile und 9 : 1 Vol. Teile	10:1 Gew. Teile und 6 : 1 Vol. Teile
Topfzeit:	ca. 6 Stunden (bei 20 °C)	ca. 4 Stunden (bei 0 °C)
Glanzgrad:	seidenglänzend	
Abtönen:	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar	
Temperaturverarbeitungs-grenze:	<u>7F750</u> Min. + 8 °C - max. + 30 °C (Untergrund, Luft, Material)	<u>7F024</u> Min. - 10 °C - max. + 30 °C (Untergrund, Luft, Material)
Verarbeitung:	Spritzen (Airless u. Druckluft) streichen u. rollen. Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!	
Lieferviskosität:	DIN 4 mm 60 Sekunden (bei 20 °C)	
Spritzviskosität:	Möglichst unverdünnt (Airless) / DIN 4 mm 20 - 25 Sek. (Druckluft)	
Spritzdüse:	0,33 - 0,38 mm (Airless) / 1,5 - 2 mm (Druckluft)	
Spritzdruck:	160 - 180 bar (Airless) / 3,5 - 5,0 bar (Druckluft)	
Verdünnung:	REEPOXAN Verdünnung 8V013	
Zugabemenge:	ca. 2 - 3 % (Airless) / ca. 10 - 15 % (Druckluft)	
Verbrauch / qm:	(theoretisch) 279 g	(praktisch) verlustabhängig
Trockenschichtdicke:	100 µm	(Nassfilm 164 µm)
Trockenzeit: (bei + 20 °C u. 65 % r.L.)	staubtrocken ca. 1 Std. klebfrei ca. 4 Std. überarbeitbar ca. 6 Std. griffest ca. 16 Std.	
(bei 0 °C mit 7F024)	staubtrocken ca. 2 Std. klebfrei ca. 6 Std. überarbeitbar ca. 12 Std. griffest ca. 24 Std.	
VOC-Wert:	ca. 336 g/l	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Volumenfestkörper:	ca. 61 % Vol. Teile / L	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Gewichtsfestkörper:	ca. 80 % Gew. Teile / kg	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Dichte:	ca. 1,7 kg/l	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Reinigung:	REEPOXAN Verdünnung 8V013	
Lagerung:	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei.	
Lagerzeit:	Ca. 3 Monate im ungeöffneten Originalgebände.	
Kennzeichnung:	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.	