

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REEPOXAN 2K-EP-ZINKSTAUB

3 F 787

REEPOXAN 2K-HÄRTER

7 F 901

nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87

Werkstoff

REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub 3F787 ist eine 2-Kmp-Grundierung auf Epoxidharzbasis mit hochwertigem Farbzinkstaub. Der generelle Einsatzbereich ist innen und außen. Der hohe Zinkstaubgehalt im Trockenfilm gewährleistet weitestgehend die kathodische Wirkung des Zinkmetalls mit außergewöhnlich hohem Korrosionsschutz. Die thixotrope Viskosität sichert Stehvermögen und Schichtdicken an senkrechten Flächen und Kanten, außerdem problemlose Verarbeitung im vorzugsweise eingesetzten Airless-Spritzverfahren. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm ist ein universeller Untergrund für Anstrichsysteme, die witterungs- und wasserbeständig und mechanisch hoch belastbar sein müssen.

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

Anwendung

REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub 3F787 wird als 1.-Grundbeschichtung im Rahmen der TL/TP-KOR-Stahlbauten, als auch sonst auf Stahlflächen im schweren Korrosionsschutz eingesetzt. Objekte hierfür sind z.B. Industrieanlagen, Hallenkonstruktionen, Rohrleitungen, Lagertanks, Brücken u.ä.

Im Stahl-Wasserbau: Schleusentore, Hafengebäude, Seezeichen, Silos, Kräne.

Im Schiffbau: Über- und Unterwasserbereiche oder Tankerbau.

Untergrundprüfung

Entfällt (siehe Untergrundbeschaffenheit).

Untergrundbeschaffenheit

Strahlen auf Vorbereitungsgrad Sa 2 ½. **Bei Arbeiten nach TL/TP-KOR-Stahlbauten Bl. 87:** Strahlen auf Vorbereitungsgrad Sa 3 gem. EN ISO 12944 – 4. Frei von Schmutz, Öl, Fett usw. (Eine Rautiefe von min. 60 µm muss erreicht werden). Um Flugrost zu vermeiden, ist die Fläche sofort nach dem Strahlen zu konservieren.

REESA – SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung	Stahl, gestrahlt REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub	3 F 787
	oder REEPOXAN 2K-Grundierung	
	Stahl, manuell entrostet (entspricht nicht TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87!) REEPOXAN 2K-Grundierung	3 F 687
Zwischenbeschichtung	REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe	5 F 687
Deckbeschichtung	REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer (eisenglimmerhaltig)	6 D 687
	oder REESALUX 2K-PUR-Decklack (eisenglimmerfrei)	6 D 787

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: April 2015

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich:	Kathodische Korrosionsschutz-Grundierung (innen und außen)
Werkstofftyp:	2-Kmp-Epoxidharz / Polyamid / Zinkstaub (lösemittelhaltig)
Qualitätsreihe:	3 F 787
Härter:	7 F 901
Mischverhältnis:	15 : 1 Gew. Teile / 4 : 1 Vol. Teile
Topfzeit:	> 8 Stunden (bei + 20° C)
Glanzgrad:	Matt
Abtönen:	Entfällt
Temperatur- verarbeitungsgrenze:	Min. + 8° C - max. + 30° C (Untergrund, Luft, Material)
Verarbeitung:	Spritzen (Airless u. Druckluft) / streichen u. rollen (mit eingeschränkter Schutzwirkung). Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!
Lieferviskosität:	65 dPas, thixotrop (bei 20° C)
Spritzviskosität:	DIN 6 mm 20-30 Sek. (Airless) / DIN 4 mm 20-30 Sek. (Druckluft)
Spritzdüse:	0,46-0,66 mm (Airless) / 1,8-2,5 mm (Druckluft)
Spritzdruck:	180-200 bar (Airless) / 3-5 bar (Druckluft)
Verdünnung:	REEPOXAN Verdünnung 8 V 013
Zugabemenge:	2-3 % (Airless) / 5-10 % (Druckluft)
Verbrauch / qm:	(theoretisch) 400 g (praktisch) verlustabhängig
Trockenschichtdicke:	80 µm (Nassfilm 125 µm)
Trockenzeit: (bei 20°C u. 65% r.L.)	Staubtrocken ca. 15 Min. / griffest ca. 30-40 Min. Überarbeitbar ca. 3 Std. / Durchtrocknung mehrere Tage (schichtdickenabhängig)
VOC-Wert:	ca. 371 g/l (inkl. Härter)
Volumenfestkörper:	ca. 57 % Vol. Teile / L (inkl. Härter)
Gewichtsfestkörper:	ca. 87 % Gew. Teile / kg (inkl. Härter)
Dichte:	ca. 2,86 kg / L (inkl. Härter)
Reinigung:	REEPOXAN Verdünnung 8 V 013
Lagerung:	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Stets kühl aber frostfrei.
Lagerzeit:	Ca. 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde.
Kennzeichnung:	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.

**Technisches Datenblatt des Stoffherstellers
(Ausführungsanweisung)**

TL-Blatt: **Blatt 87; TL/TP-KOR Stahlbauten**
(nach Anhang E)

Ausgabe:
(10 / 10)

1 Allgemeines

Stoffhersteller (ggf. Vertreter)	Allgemeine Stoffbeschreibung	Stoffbezeichnung des Herstellers	Stoff-Nr.
Suding & Soeken GmbH & Co KG Funkschneise 8 D-28309 Bremen Hemelingen Tel. 0421-41002-0 Fax. 0421-451375	2K EP Zinkstaubgrundierung	3F787- REEPOXAN 2K EP Zinkstaub	687.03 - 687.05
	2K EP Grundierung	3F687- REEPOXAN 2K Grundierung	687.02 + 687.06
	2K EP Zwischenbeschichtung	5F687- REEPOXAN 2K Eisenglimmerfarbe	687.12 - 687.14
Fremdüberwachungs- stelle	Institut für Lacke und Farben ev. Fichtenstr. 29, 39112 Magdeburg		
Zertifizierungsstelle	Institut für Lacke und Farben ev. Fichtenstr. 29, 39112 Magdeburg		

2 Anwendungsbereich

	ja	nein
Erstbeschichtung / Vollerneuerung	X	
Ausbesserung / Teilerneuerung		X
für Stahloberflächen geeignet	X	
für feuerverzinkte Oberflächen geeignet ¹	X	
für feuerverzinkte Oberflächen geeignet ¹ (nur für Ausbesserung / Teilerneuerung)	X	

3 Eigenschaften der Beschichtungsstoffe

Stoff-Nr.	Dichte (bei 23° C)	Lieferviskosität ² (bei ° C)	Festkörperanteil		Zulässige Lagerungsbedingungen (Dauer, Temperatur)
			Volumen-%	Masse-%	
687.03 - 687.05	ca. 2,857	ca. 6500 mpas	ca. 57,02	ca. 87,18	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Bei min. +5° C bis max. 30° C lagern 6 Monate im Original Gebinde
687.02 + 687.06	ca. 1,67	ca. 4500-3500 mpas	ca. 50,3	ca. 74,65	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Bei min. +5° C bis max. 30° C lagern 12 Monate im Original Gebinde
687.12 - 687.14	ca. 1,71	ca. 4000-3000 mpas	ca. 53	ca. 77,25	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Bei min. +5° C bis max. 30° C lagern 12 Monate im Original Gebinde

¹ Die Stoff-Nr. 687.03-687.05 sind für den Einsatz auf verzinkten Flächen nicht geeignet.

² Prüfverfahren Lieferviskosität, HAAKE Viskotester VT-02

4. Ausführung

Stoff-Nr.	Mischungsverhältnis in Volumen- und Masseanteilen, Art des Mischens ³	Verarbeitungszeit nach dem Mischen ⁴ [h]						Maximal zulässige Verdünnnerzugabe ⁵		Bezeichnung des Verdünners Stoff-Nr.	Applikationsart (Bei Spritzapplikation Angabe von Druck, Düsendurchmesser und Übersetzungsverhältnis)
		Ansatz 5 kg			Ansatz 25 kg			Stofftemperatur			
		Temperatur [° C]			Temperatur [° C]			[° C]			
		10	20	30	10	20	30	5 - 10	10 - 15		
687.03 - 687.05	15:1 Gew. mit Härter 7F901	ca. 8 h	ca. 8 h	ca. 5 h	ca. 8 h	ca. 8 h	ca. 5 h	ca. 5	2-3	8 V 013 687.150	Airlessapplikation 160-180 bar Düsendurchmesser 4/18 – 4/21 Übersetzungsverhältnis, Geräteabhängig, Streichapplikation
687.02 + 687.06	8:1 Gew. mit Härter 7F901	ca. 8 h	ca. 8 h	ca. 5 h	ca. 8 h	ca. 8 h	ca. 5 h	ca. 5	ca. 3-5	8 V 013 687.150	Airlessapplikation 160-180 bar Düsendurchmesser 4/15 – 4/21 Übersetzungsverhältnis Geräteabhängig, Streichapplikation möglich
687.12 - 687.14	7,5:1 Gew. mit Härter 7F901	ca. 8 h	ca. 8 h	ca. 5 h	ca. 8 h	ca. 8 h	ca. 5 h	ca. 5	ca. 3-5	8 V 013 687.150	Airlessapplikation 160-180 bar Düsendurchmesser 4/15 – 4/21 Übersetzungsverhältnis Geräteabhängig, Streichapplikation möglich

³Das Material sollte immer mit einem maschinellen Rührwerk ca. 5 min eingearbeitet werden.

⁴Innerhalb der angegebenen Zeit muss der gemischte Beschichtungsstoff verarbeitet werden damit die zugesicherten Eigenschaften erreicht werden.

⁵Zur Verbesserung der Applikationseigenschaften, Angaben in %

4. Ausführung (Fortsetzung)

Stoff-Nr.	Oberflächenvorbereitung: Vorbereitungsart, Vorbereitungsgrad, Rauheitsgrad			Zulässige Verarbeitungsbedingungen		Schichtdicken [µm]	Standfestigkeit in µm bei einmaligem Auftrag an einer senkrechten Fläche ⁶				theoretischer Verbrauch bei 100 µm Trockenschichtdicke [kg/m ²]
	Stahl	Zink	Altbeschichtung	Objekttemperatur ⁷ (minimal, maximal) [° C]	rel. Luftfeuchte (minimal, maximal) [%]		streichen		spritzen		
							nass	trocken	nass	trocken	
687.03 - 687.05	SA 2 1/2 Rautiefe min 60µm	--	--	min. + 8 max. + 30	min 30% max. 70%	70-80 µm TFD	--	--	160 µm	80 µm	~ 0,400 kg
687.02 + 687.06	SA 2 1/2	--	nach Vereinbarung	min. + 8 max. + 30	min 30% max. 70%	80-100 µm TFD	ca. 160 µm	ca. 80 µm	200 µm	100 µm	~ 0,288 kg
687.12 - 687.14	--	Sweep Strahlen	nach Vereinbarung	min. + 8 max. + 30	min 30% max. 70%	80-100 µm TFD	ca. 160 µm	ca. 80 µm	200 µm	80-100 µm	~ 0,247 - 0,301 kg

⁶ Objekttemperatur 23° C

⁷ Objekttemperatur $\geq 3K$ über der Taupunkttemperatur

4. Ausführung (Fortsetzung)

Stoff-Nr.	Trocknungszeit bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm						Mindestwartezeit bis zum Überschichten bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm und einer Objekttemperatur von [h]			Maximal zulässige Wartezeit bis zum Überschichten [d]
	Trockengrad 1 (staubtrocken)			Trockengrad 6 (griffest)			[]			
	7° C, 85 % rel. Feuchte	23° C, 50 % rel. Feuchte	30° C, 50 % rel. Feuchte	7° C, 85 % rel. Feuchte	23° C, 50 % rel. Feuchte	30° C, 50 % rel. Feuchte	10° C	20° C	30° C	
687.03 - 687.05	1,5 Std.	35 min	25 min	16 Std.	5,5 Std.	4 Std.	4 Std.	3 Std.	2 Std.	12 Monate
687.02 + 687.06	2,5 Std.	40 min	30 min	20 Std.	8 Std.	6 Std.	14 Std.	10 Std.	8 Std.	12 Monate
687.12 - 687.14	2,5 Std.	40 min	30 min	20 Std.	8 Std.	7 Std.	12 Std.	10 Std.	9 Std.	12 Monate