

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REEPOXAN 2K-EISENGLIMMERFARBE

5 F 687

REEPOXAN 2K-HÄRTER

7 F 901

gemäß TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87

Werkstoff

REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe 5F687 ist eine 2-Kmp-Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharzbasis für innen und außen. Die thixotrope Viskosität sichert Stehvermögen und Schichtdicken an senkrechten Flächen und Kanten, außerdem problemlose Verarbeitung im vorzugsweise eingesetzten Airless-Spritzverfahren. Der ausgehärtet Beschichtungsfilm besitzt, mit optimaler Plättchenfüllung, eine hohe Dichtigkeit (Barrierewirkung) und ist sowohl mechanisch als auch chemisch hochwiderstandsfähig.

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

Anwendung

REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe 5F687 wird im Rahmen der TL als 1. u./o. weitere Deckbeschichtung auf Stahluntergründen, die einer besonderen mechanischen u./o. chemischen Belastung standzuhalten haben, eingesetzt. Objekte hierfür sind z.B. Stahl- und Hallenkonstruktionen, Behälter, Rohrleitungen, Kläranlagen, Filter- und Entsorgungsanlagen, Brücken u.ä.

Untergrundprüfung

Siehe EN ISO 12944 – 4, 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 Industriebeschichten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. Siehe EN ISO 12944 – 4. Strahlen auf Vorbereitungsgrad Sa 2 ½.

Bei Arbeiten gemäß TL/TP-KOR-Stahlbauten, Bl. 87: Strahlen auf Vorbereitungsgrad Sa 3 nach EN ISO 12944 – 4.

REESA – SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung	Stahl, gestrahlt	REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub	3 F 787
	oder	REEPOXAN 2K-Grundierung	3 F 687
	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	6 D 687 (eisenglimmerhaltig)
	oder	REESALUX-2K-PUR-Decklack	6 D 787 (eisenglimmerfrei)

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:	Korrosionsschutz, 1. und weitere Deckbeschichtung (innen und außen)	
Werkstofftyp:	2-Kmp-Epoxidharz / Polyamid / Eisenglimmer (lösemittelhaltig)	
Qualitätsreihe:	5 F 687	
Härter:	7 F 901	
Mischverhältnis:	7,5 : 1 Gew. Teile / 4 : 1 Vol. Teile	
Topfzeit:	> 8 Stunden (bei + 20° C)	
Glanzgrad:	Matt / Metallglanz	
Abtönen:	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.	
Temperatur- verarbeitungsgrenze:	Min. + 8° C - max. + 30° C (Untergrund, Luft, Material)	
Verarbeitung:	Spritzen (Airless u. Druckluft) / streichen u. rollen. Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!	
Lieferviskosität:	40-30 dPas, thixotrop (bei 20° C)	
Spritzviskosität:	DIN 6 mm 40-45 Sek. (Airless) / DIN 4 mm 25-30 Sek. (Druckluft)	
Spritzdüse:	0,46-0,53 mm (Airless) / 1,5-2 mm (Druckluft)	
Spritzdruck:	150-180 bar (Airless) / 3-5 bar (Druckluft)	
Verdünnung:	REEPOXAN Verdünnung	8 V 013
Zugabemenge:	2-4 % (Airless) / 25-30 % (Druckluft)	
Verbrauch / qm:	(theoretisch) 247 g (praktisch) verlustabhängig	
Trockenschichtdicke:	80 µm (Nassfilm 154 µm)	
Trockenzeit: (bei 20°C u. 65% r.L.)	Staubtrocken 2 Std. / griffest 5 Std. Überarbeitbar 10 Std.	
VOC-Wert:	ca. 393 g/l	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Volumenfestkörper:	ca. 53 % Vol. Teile / L	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Gewichtsfestkörper:	ca. 77 % Gew. Teile / kg	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Dichte:	ca. 1,71 kg / L	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Reinigung:	REEPOXAN Verdünnung	8 V 013
Lagerung:	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Stets kühl aber frostfrei.	
Lagerzeit:	Ca. 12 Monate im ungeöffneten Originalgebände.	
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. Vertreiber)	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
Fremdüberwachungsstelle	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 Temperatur [° C]			Ansatz 25 kg Temperatur [° C]			Stofftemperatur [° 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
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

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

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

⁵ Zur 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