

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## REESA EP-Haftgrund

gemäß DBS 918 300, Blatt 3

**3F003**

REEPOXAN Härter (normal)

**7F003**

REEPOXAN Härter (schnell)

**7F013**

REEPOXAN Härter (schnell, niederviskos)

**7F013EWB**

### Produkteigenschaft

**REESA EP-Haftgrund 3F003** ist eine lösemittelhaltige 2K-Metallgrundierung auf Epoxid-/Polyamidharzbasis, zinkphosphathaltig, 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 DBS 918 300, Blatt 3 festgelegten und bewährten Qualitätsanforderungen für eine hochwertige, korrosionsschützende Metallgrundierung.

### Anwendungsgebiet

**REESA EP-Haftgrund 3F003** wird als haftvermittelnde und korrosionsschützende Erstgrundierung auf gestrahlten Stahl- und Aluminiumflächen, im Rahmen der DBS 918 300, Blatt 3, eingesetzt. Außerhalb dieser DBS 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. In allgemeinen Bereichen sind darüber hinaus z. B. Anlagen- und Apparatebau, Zubehör, Ersatzteile, Werkzeuge, Behälter u. ä. geeignete Objekte.

### Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=40 µm	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.
Verzinkung	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944
Aluminium	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944
Kunststoff	Aufgrund der Komplexität von Kunststoffoberflächen empfehlen wir vor einem Einsatz einen anwendungstechnischen Berater hinzuzuziehen.	

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

Bei Arbeiten nach DBS 918 300, Blatt 3: Strahlen auf Vorbereitungsgrad Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel G gem. DIN EN ISO 12944-4.

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## REESA-SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl (gestrahlt)		Trocken- filmdicke
Grundbeschichtung		REESA EP-Haftgrund	3F003	80 - 100 µm
		Stahl (manuell entrostet, verzinkt) und Aluminium (gesweept) (entspricht nicht DBS 918 300, Blatt 3!)		
		REESA EP-Haftgrund	3F003	100 µm
Zwischenbeschichtung		REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe	5F687	80 µm
	alternativ	REEPOXAN 2K-Zwischenanstrich	5F901	80 µm
	alternativ	REEPOXAN 2K-HS-Dickschichtlack EG	6F750E	80 µm
Deckbeschichtung		REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack	6D061/6D062	80 - 100 µm
	alternativ	REESA 2K-Acryl-Decklack	6D750	80 µm

## TECHNISCHE DATEN

### Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
3 : 1	5 : 1	7F003 (Standard, gemäß DBS 918 300, Blatt 3)
3 : 1	5 : 1	7F013 (Schnell)
2,5 : 1	5 : 1	7F013EWB (Schnell, niederviskoser)

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität
Airless-Applikation	unverdünnt	0,38 - 0,53 mm	150 - 205 bar	unverdünnt
Airmix-Applikation	0 – 5 %	0,33 – 0,38 mm	70 - 100 bar	anpassbar
Druckluft-Applikation	10 - 15 %	1,50 - 2,00 mm	3,5 - 5 bar	25 - 30 Sek. - 4 mm DIN-Becher

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Das Produkt nicht unter +8 °C und bei max. 25 °C sowie 30 – 70 % rel. Luftfeuchte (Untergrund, Luft, Material) verarbeiten.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

### Verdünnungen

<b>Standardverdünnung</b>	REEPOXAN Verdünnung	8V013
<b>Reinigungsverdünnung</b>	REEPOXAN Verdünnung	8V013

### Physikalische Parameter

<b>Verbrauch</b>	(theoretisch) 230 g/m <sup>2</sup>	(praktisch) verlustabhängig
<b>VOC</b>	ca. 465 g/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Dichte</b>	ca. 1,42 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Lieferviskosität</b>	25 – 35 dPas, thixotrop	bei 20 °C
<b>Glanzgrad</b>	matt	60°
<b>Gewichtsfestkörper</b>	ca. 70,5 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 46,5 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Trockenfilmdicke</b>	100 µm (Nassfilm 330 µm)	
<b>Lagerung</b>	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 - 30 °C.	

### Trocknungsparameter

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	Härter 7F003	Härter 7F013	Härter 7F013EWB	
<b>Topfzeit</b>	ca. 8 Std.	ca. 8 Std.	ca. 8 Std.	Nach Überschreiten dieser Topfzeit ist das Material zu entsorgen.
<b>Staubtrocken</b>	ca. 20 Min.	ca. 20 Min.	ca. 20 Min.	
<b>Klebfrei</b>	ca. 3 Std.	ca. 3 Std.	ca. 3 Std.	
<b>Überarbeitbar</b>	ab ca. 6 Std. - max. 7 Tage	ab ca. 6 Std. - max. 7 Tage	ab ca. 6 Std. - max. 7 Tage	Bei einer möglichen Überarbeitung des Deckanstriches nach mehr als 7 Tagen wird ein vorheriges Anschleifen nötig.

### Beständigkeit/Prüfzeugnisse:

Das Produkt ist mit Härter 7F003 nach DBS 918 300, Blatt 3 geprüft und von der DB Systemtechnik GmbH qualifiziert. Das Produkt ist geeignet und freigegeben als Grundierung für die HENSOTHERM-Stahlbrandschutzsysteme 3KS und 4KS. Die Einhaltung der Verarbeitungshinweise der Firma Rudolf Hensel GmbH ist hierbei wesentlich.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Alle REESA-Produkte entsprechen den Anforderungen unseres Qualitätssicherungssystems. Suding & Soeken übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage [www.reesa.de](http://www.reesa.de) zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.

**Technisches Datenblatt des Beschichtungsstoffherstellers  
(Ausführungsanweisung)**

**Blatt-Nr.: 3**

(nach DBS 918 300, Anhang B, Ausgabe 01/2017)

**Ausgabe:  
05/2019**

**1 Allgemeines**

Stoffhersteller	Stoffbezeichnung des Herstellers	Stoffbeschreibung nach DBS	SAP-Nummer
Suding & Soeken GmbH & Co. KG Funkschneise 8 28309 Bremen Deutschland Tel. +49 (0) 421-41002-0 Fax. +49 (0) 421-451375	REESA EP-Haftgrund 3F003	2K-EP-Metallgrundierung	135 241
	REEPOXAN Härter 7F003		– 135 348
Fremdüberwachungs- stelle	iLF Forschungs- und Entwicklungsgesellschaft Lacke und Farben mbH Fichtestr. 29, 39112 Magdeburg		
Zertifizierungsstelle	iLF Forschungs- und Entwicklungsgesellschaft Lacke und Farben mbH Fichtestr. 29, 39112 Magdeburg		

**2 Anwendungsbereich**

Art des Stoffs: 2K-EP-Korrosionsschutz-Grundbeschichtungsstoff  
 Mögliche Oberflächen: Stahlflächen, feuerverzinkte Stahlflächen, Aluminiumflächen  
 Oberflächenvorbereitung: Stahlflächen: gestrahlt, eckiges Korn, Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4,  
 Rauheitsgrad Mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1  
 Feuerverzinkte Stahl- und Aluminiumflächen: gesweept mit nichtmetallischem,  
 kantigem Strahlmittel

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

**3 Eigenschaften der Beschichtungsstoffe im Anlieferungs- und Verarbeitungszustand**

SAP-Nr.	Dichte (bei 23 °C)	Lieferviskosität <sup>1</sup> (bei 23 °C)	Festkörperanteil bezogen auf die Mischung		Anteil an Löse- mitteln [Masse- %]	Zulässige Lagerungsbedingungen (Dauer, Temperatur)
			Volumen- %	Masse- %		
135 241 – 135 348	ca. 1,6 g/ml ca. 0,90 g/ml	ca. 2500-3500 mPas	ca. 46,5	ca. 70,5	29,5	Anbruchgebilde luftdicht verschließen. Bei min. + 5 ° C bis max. + 30 ° C lagern. 24 Monate im ungeöffneten Original- gebilde

<sup>1</sup> Prüfverfahren Lieferviskosität, HAAKE Viskotester VT-02

### 3 Eigenschaften der Beschichtungsstoffe im Anlieferungs- und Verarbeitungszustand (Fortsetzung)

SAP-Nr.	Mischungsverhältnis in Volumen- und Masseanteilen, Art des Mischens <sup>2</sup>	Verarbeitungszeit nach dem Mischen („Topfzeit“) <sup>3</sup> [h]						Maximal zulässige Verdünnerzugabe <sup>4</sup> [%]		Bezeichnung des Verdünners	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		
135 241 – 135 348	3 : 1 Volumenteile mit 7F003 <sup>2</sup> ; 5 : 1 Masseanteile mit 7F003 <sup>2</sup>	12 h	8 h	6 h	10 h	8 h	5 h	ca. 5 %	ca. 3 – 5 %	REEPOXAN Verdünnung 8V013	Airlessapplikation: 150 - 205 bar; Airless-Düsendurchmesser: 0,38 - 0,53 mm; Airmixapplikation: 70 – 100 bar; Airmix-Düsendurchmesser: 13 – 15/40; Druckluftapplikation: 3,5 – 5 bar; Druckluft-Düsendurchmesser: 1,5 - 2 mm; Übersetzungsverhältnis jew. geräteabhängig; Streich-/ Rollapplikation möglich

<sup>2</sup> Das Material sollte immer mit einem maschinellen Rührwerk ca. 5 min. eingearbeitet werden.

<sup>3</sup> Innerhalb der angegebenen Zeit muss der gemischte Beschichtungsstoff verarbeitet werden, damit die zugesicherten Eigenschaften erreicht werden. Danach ist der gemischte Beschichtungsstoff zu entsorgen.

<sup>4</sup> Zur Verbesserung der Applikationseigenschaften, Angaben in %.

### 3 Eigenschaften der Beschichtungstoffe im Anlieferungs- und Verarbeitungszustand (Fortsetzung)

SAP-Nr.	Oberflächenvorbereitung: Vorbereitungsart, Vorbereitungsgrad, Rauheitsgrad			Zulässige Verarbeitungsbedingungen		Max. mögliche TSD <sup>7</sup> ohne Filmstörungen [µm]	Standfestigkeit in µm bei einmaligem Auftrag an einer senkrechten Fläche <sup>5</sup>				theoretischer Verbrauch bei 100 µm TSD [kg/m <sup>2</sup> ]
	Stahl	Zink	Altbeschichtung	Objekttemperatur <sup>6</sup> (minimal, maximal) [°C]	rel. Luftfeuchte (minimal, maximal) [%]		streichen / rollen		Spritzen (Airless / Airmix)		
							nass	trocken	nass	trocken	
135 241 – 135 348	Sa 2½, Rauheitsgrad G	Sweep- Strahlen	nach Vereinbarung	min. + 8; max. + 25	min. 30 % max. 70 %	80 - 100 µm TFD	ca. 250 µm	ca. 85 µm	250 µm	80 - 90 µm	~ 0,230 kg/m <sup>2</sup>

SAP-Nr.	Trocknungszeit bei einer TSD von 60 µm						Mindestwartezeit bis zum Überschichten bei einer TSD von 60 µm und einer Objekttemperatur von in [h]				Maximal zulässige Wartezeit bis zum Überschichten ohne Aufrauung (Anschleifen) bei angegebener Objekttemperatur bei 23 °C in [d]	
	Trockengrad 1 (staubtrocken) bei			Trockengrad 6 (griffest) bei			15 °C	20 °C	25 °C	50 °C Umlufttrocknung		
	15 °C	20 °C	25 °C	15 °C	20 °C	25 °C						
135 241 – 135 348	3 h	1,5 h	1 h	70 h	14 h	10 h	12 h	8 h	6 h	4 h	7 d	1 d

<sup>5</sup> Objekttemperatur 23 °C

<sup>6</sup> Objekttemperatur ≥ 3 K über der Taupunkttemperatur

<sup>7</sup> Trockenschichtdicke

### 3 Eigenschaften der Beschichtungsstoffe im Anlieferungs- und Verarbeitungszustand (Fortsetzung)

SAP-Nr.	Ablebbarkeit möglich nach welcher Zeit bei angegebener Objekttemperatur	
	23 °C	50 °C Umlufttrock- nung
135 241 – 135 348	24 h	18 h