

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

**REESA EP-Haftgrund**

**3F501**

**REEPOXAN Härter**

**7F002**

## Produkteigenschaft

**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.

**Temperaturbeständigkeit:** Max. + 160 °C trockene Wärme (kurzzeitig +180 °C)  
Ca. + 60 °C feuchte Wärme (ohne mechanische oder chemische Belastung)

## Anwendungsgebiet

**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.

## Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
<b>Stahl</b>	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), eckiges Korn, Mindestrautiefe 40 µm	DIN EN ISO 12944
	Manuell entrosten	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.
<b>Verzinkung, Zink</b>	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944
<b>Aluminium, Leichtmetalle</b>	Sweepen/Schleifen/Entfetten; Aufgrund der Vielzahl an Legierungen Eignungsprüfung erforderlich.	DIN EN ISO 12944, DIN 4113
<b>Kunststoff</b>	Aufgrund der Komplexität von Kunststoffoberflächen empfehlen wir vor einem Einsatz einen anwendungstechnischen Berater hinzuzuziehen.	
<b>Altanstriche</b>	Anschleifen des nicht blutenden, nicht thermoplastischen, ausgehärteten und tragfähigen Untergrundes. Bei Eignung bzw. nach Vorbehandlung.	

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. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich und ggf. sind Probestellen anzulegen. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industriebanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

# TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

## REESA–SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl, Verzinkung, Aluminium, Altanstriche (s.o.)	Trocken- filmdicke	
<b>Grundbeschichtung</b>		REESA EP-Haftgrund	3F501	40 µm
<b>Deckbeschichtung</b>		REEPOXAN 2K-Decklack	6F801	60 µm
	alternativ	REESA 2K-HS-Acryllack	6D180	80 µm
	alternativ	REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack	6D061	80 µm

## TECHNISCHE DATEN

### Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
3,5 : 1	5 : 1	7F002

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität (DIN-Becher)
<b>Airless-Applikation</b>	unverdünnt	0,33 – 0,38 mm	150 – 180 bar	unverdünnt
<b>Druckluft-Applikation</b>	ca. 10 – 15 %	1,5 – 2 mm	3,5 – 5 bar	25 – 30 Sek. – 4 mm

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Streich- und Rollverarbeitung ist ebenfalls (bei eingeschränkter Schutzwirkung) möglich.

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

### Verdünnungen:

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

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

### Physikalische Parameter:

<b>Verbrauch</b>	(theoretisch) 125 g/m <sup>2</sup>	(praktisch) verlustabhängig
<b>VOC</b>	ca. 487 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
<b>Dichte</b>	ca. 1,4 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Lieferviskosität</b>	100 Sek. – 4 mm	DIN-Becher, bei 20 °C
<b>Glanzgrad</b>	matt	
<b>Gewichtsfestkörper</b>	ca. 65,5 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Volumenfestkörper</b>	ca. 45,0 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
<b>Trockenfilmdicke</b>	40 µm (Nassfilm 90 µm)	
<b>Temperaturbeständigkeit</b>	+ 160 °C / +60 °C	Trockene Hitze / Feuchte Hitze
<b>Lagerung</b>	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 - 30 °C.	

### Trocknungsparameter:

<b>Bei +20 °C u. 65 % r. L.</b>	<b>Härter 7F002</b>	
<b>Topfzeit</b>	ca. 8 Std.	
<b>Staubtrocken</b>	ca. 20 Min.	
<b>Schleifbarkeit und Durchtrocknung</b>	ca. 12 Std.	über Nacht oder nach forcierter Ofentrocknung
<b>Überarbeitbar</b>	ca. 30 Min.	Nass-in-nass möglich. Maximal 7 Tage ohne Anschleifen.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Suding & Soeken garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. 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.