

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REEPOXAN 2K-Grundierung
gemäß TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87

3F687

REEPOXAN 2K-Härter

7F901

Produkteigenschaft

REEPOXAN 2K-Grundierung 3F687 ist eine lösemittelhaltige 2-Kmp.-Grundierung auf Polyamid-Epoxidharzbasis mit generellem Einsatzbereich für innen und außen. Der vorgegebene hohe Anteil aktiven Korrosionsschutzpigmentes auf Zinkphosphatbasis gewährleistet höchste antikorrosive Schutzwirkung, das Epoxidharz chemische und mechanische Beständigkeit. Die thixotrope Viskositätseinstellung sichert Stehvermögen und Schichtdicken an senkrechten Flächen und Kanten, außerdem problemlose Verarbeitung im vorzugsweise eingesetzten Airless-Spritzverfahren. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm ist zähelastisch und erreicht auf fachgerecht vorbereiteten Untergründen optimale Haftvermittlung.

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

Anwendungsgebiet

REEPOXAN 2K-Grundierung 3F687 wird neben der Verwendung als Grundierung im Rahmen der TL/TP-KOR-Stahlbauten sowohl als 1. und 2. Grundbeschichtung, als auch zum Schutz von Kanten eingesetzt. Geeignet sind Stahluntergründe, die einer besonderen mechanischen u./o. chemischen Belastung standzuhalten haben. Objekte hierfür sind z. B. Stahl- und Hallenkonstruktionen, Behälter, Rohrleitungen, Kläranlagen, Filter- und Entsorgungsanlagen, Brücken u. ä.

Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=60 µm	DIN EN ISO 12944
	Manuell entrosten	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.
Verzinkung	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944

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 Überholungsarbeiten sind die für Industrieranstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944.**

Bei Arbeiten nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87: Strahlen auf Vorbereitungsgrad Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindesttrautiefe 60 µm gem. DIN EN ISO 12944-4.

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA-SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl (gestrahlt)		Trocken- filmdicke
Grundbeschichtung		REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub	3F787	80 µm
	alternativ	REEPOXAN 2K-Grundierung	3F687	100 µm
		Stahl (verzinkt, gesweept)		
		REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe	5F687	80 µm
	alternativ	REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer	5D687	80 µm
		Stahl (manuell entrostet) (entspricht nicht TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87!)		
		REEPOXAN 2K-Grundierung	3F687	80 µm
	alternativ	REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer	5D687	80 µm
Zwischenbeschichtung		REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe	5F687	2x 80 µm
	alternativ	REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer	5D687	2x 80 µm
Deckbeschichtung		REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer (eisenglimmerhaltig)	6D687	80 µm
	alternativ	REESALUX 2K-PUR-Decklack (eisenglimmerfrei)	6D787	80 µm

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter		
4 : 1	8 : 1	7F901 (Standard)		
	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität (DIN-Becher)
Airless-Applikation	3 – 5 %	0,46 - 0,53 mm	150 - 180 bar	30 – 40 Sek. - 6 mm
Airmix-Applikation	2 – 5 %	0,46 – 0,53 mm	120 - 150 bar	25 – 35 Sek. - 6 mm
Druckluft-Applikation	5 - 10 %	1,50 - 2,00 mm	3 - 5 bar	20 - 30 Sek. - 4 mm

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

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

Standardverdünnung	REEPOXAN Verdünnung	8V013
Reinigungsverdünnung	REEPOXAN Verdünnung	8V013

Physikalische Parameter

Verbrauch	(theoretisch) 332 g/m ²	(praktisch) verlustabhängig
VOC	ca. 420 g/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Dichte	ca. 1,67 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Lieferviskosität	35 - 45 dPas, thixotrop	bei 20 °C
Glanzgrad	seidenmatt	
Gewichtsfestkörper	ca. 76 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
Volumenfestkörper	ca. 50 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Trockenfilmdicke	100 µm (Nassfilm 200 µm)	
Lagerung	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 - 30 °C.	

Trocknungsparameter

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	Härter 7F901	
Topfzeit	> 8 Std.	
Staubtrocken	ca. 2 Std.	
Griffest	ca. 5 Std.	
Überarbeitbar	ab ca. 10 Std.	Maximal 7 Tage ohne Anschleifen!

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 zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.

Ausführungsanweisung des Stoffherstellers für Beschichtungssysteme nach TL/TP-KOR-Stahlbauten (AfA)

Blatt 87

gemäß Anhang A, TL-KOR-Stahlbauten, Entwurf 05/2018

Ausgabe der AfA:

09/2019

1. Allgemeines

Stoffhersteller	Adresse
Suding & Soeken GmbH & Co KG	Funkschneise 8 28309 Bremen Tel.: 0421-41002-0 Fax.: 0421-451375
Fremdüberwachungsstelle	Adresse
iLF Forschungs- und Entwicklungsgesellschaft Lacke und Farben mbH	Fichtestr. 29, 39112 Magdeburg

Allgemeine Stoffbeschreibung	Stoff-Nr.	Bezeichnung des Herstellers für die Stoffe und die Komponenten	Mischungsverhältnis
2K-Grundbeschichtungsstoff (GB) auf Epoxidharzgrundlage	687.03-04	Bezeichnung: <u>Komponente A:</u> REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub 3F787 <u>Komponente B:</u> REEPOXAN 2K-Härter 7F901	A : B Vol. % 4 : 1 A : B Gew. % 15 : 1
2K-Grundbeschichtungsstoffe (GB) auf Epoxidharzgrundlage	687.02/06	Bezeichnung: <u>Komponente A:</u> REEPOXAN 2K-Grundierung 3F687 <u>Komponente B:</u> REEPOXAN 2K-Härter 7F901	A : B Vol. % 4 : 1 A : B Gew. % 8 : 1
2K-Zwischenbeschichtungsstoffe (ZB) mit Eisenglimmer auf Epoxidharzgrundlage	687.12-14	Bezeichnung: <u>Komponente A:</u> REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe 5F687 <u>Komponente B:</u> REEPOXAN 2K-Härter 7F901	A : B Vol. % 4 : 1 A : B Gew. % 7,5 : 1
2K-Zwischenbeschichtungsstoffe (ZB) mit Eisenglimmer auf Polyurethangrundlage	687.15-16	Bezeichnung: <u>Komponente A:</u> REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer 5D687 <u>Komponente B:</u> REESALUX Spezial-Härter 7D005	A : B Vol. % 8 : 1 A : B Gew. % 13 : 1

Allgemeine Stoffbeschreibung	Stoff-Nr.	Bezeichnung des Herstellers für die Stoffe und die Komponenten	Mischungsverhältnis
2K-Deckbeschichtungsstoffe (DB) mit Eisenglimmer auf Polyurethangrundlage	687.30-74	Bezeichnung: <u>Komponente A:</u> REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer 6D687 <u>Komponente B:</u> REESALUX Spezial-Härter 7D005	A : B Vol. % 8 : 1 A : B Gew. % 12 : 1
2K-Deckbeschichtungsstoffe (DB) eisenglimmerfrei auf Polyurethangrundlage	687.75-99	Bezeichnung: <u>Komponente A:</u> REESALUX 2K-PUR-Decklack 6D787 <u>Komponente B:</u> REESALUX Spezial-Härter 7D005	A : B Vol. % 8 : 1 A : B Gew. % 10 : 1
Verdünnung für EP-Beschichtungsstoffe	687.150	REEPOXAN Verdünnung 8V013	
Verdünnung für PUR-Beschichtungsstoffe	687.151	REESA Spezial-Verdünnung 8V019	

2. Eigenschaften der Beschichtungsstoffe

Stoff-Nr.	Festkörperanteil nfA		Dichte (bei 23 °C)	Viskosität (Einzelkomponenten) (bei 23 °C)	Zulässige Lagerungsbedingungen (Dauer, Temperatur)
	Volumen-%	Masse-%	[g/ml]		
687.03-04	57,02	87,18	2,86	A: 6000 – 7000 mPas ¹⁾ ; B: ca. 120 s; 6 mm ²⁾	Bei min. +5 °C bis max. +30 °C lagern: 6 Monate im Originalgebinde Anbruchgebinde luftdicht verschließen.
687.02/06	50,30	74,65	1,67	A: 3500 – 4500 mPas ¹⁾ ; B: ca. 120 s; 6 mm ²⁾	Bei min. +5 °C bis max. +30 °C lagern: 12 Monate im Originalgebinde Anbruchgebinde luftdicht verschließen.
687.12-14	53,00	77,25	1,71	A: 3000 – 4000 mPas ¹⁾ ; B: ca. 120 s; 6 mm ²⁾	
687.15-16	55,00	76,00	1,60	A: 3000 – 4000 mPas ¹⁾ ; B: ca. 50 s; 4 mm ²⁾	
687.30-74	55,16	75,87	1,64	A: 3000 – 4000 mPas ¹⁾ ; B: ca. 50 s; 4 mm ²⁾	
687.75-99	54,01	70,69	1,41	A: 3000 – 4000 mPas ¹⁾ ; B: ca. 50 s; 4 mm ²⁾	

3. Ausführung

3.1 Allgemeines

(1) Die Angaben des Bauvertrages (z.B. Korrosionsschutzplan) sind maßgeblich.

(2) Mischen und Homogenisieren von Beschichtungsstoffen ist maschinell, mindestens 5 min durchzuführen.

¹⁾ Prüfverfahren Lieferviskosität Komponente A: HAAKE Viskotester VT-02

²⁾ gem. DIN 53211

(3) Alle Beschichtungen, die überbeschichtet werden, müssen frei von verbundstörenden, artfremden Substanzen wie z.B. Staub, Öl, Fett, usw. sowie arteigenen (z.B. EP-Abbauprodukte) Substanzen sein.

(4) Bei der Verwendung von Beschichtungsstoffen auf stückverzinkten Oberflächen ist Sweep-Strahlen gemäß „Verbände-Richtlinie Korrosionsschutz von Stahlbauten; Duplexsysteme; Feuerverzinkung plus Beschichtung; Auswahl, Ausführung, Anwendung“ als Oberflächenvorbereitung durchzuführen.

(5) Objekttemperatur beim Beschichten muss mindestens 3 K über der Taupunkttemperatur liegen.

(6) Um die Schichtdicke wie beim Streichen durch das Rollen zu erreichen, ist in zwei Arbeitsgängen

mit Einhaltung der Überarbeitungsintervalle zu applizieren.

(7) Wenn Zwischenbeschichtung bewittert werden soll, ist PUR-ZB der EP-ZB vorzuziehen. Bei bewitterten EP-Zwischenschichten ist mindestens eine Reinigung durch Hochdruck-Wasserstrahlen mit rotierender Düse, ca. 150 bar Druck, ca. 80 °C heißem Wasser und einem Abstand von höchstens 30 cm zur Oberfläche durchzuführen. Wenn die EP-ZB länger als 3 Wochen bewittert wurde, muss die EP-ZB angesweept oder bei kleinflächiger Anwendung mit Schleifpapier Körnung 80 mattgeschliffen und danach wie oben angegeben gewaschen werden.

(8) Bei bewitterten PUR-Zwischenschichten ist mindestens eine Reinigung durch Hochdruck-Wasserstrahlen, ca. 100 bar Druck, ca. 60 °C heißem Wasser durchzuführen.

3.2 Auf Stahl

3.2.1 Ausführung im Werk oder Vollerneuerung

Oberflächenvorbereitung: Sa 2½, Rauheitsgrad Medium (G), Mindestrautiefe 60 µm			
Schicht	Stoff-Nr.	NDFT	Applikationsart
GB	687.03-04	80 µm	Spritzen, Streichen
	687.02/06	80 µm	Spritzen, Streichen
ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
ggf. ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
ggf. ZB	687.15-16	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
DB	687.30-74, 687.75-99	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen

3.2.2 Ausführung teils im Werk teils vor Ort

Oberflächenvorbereitung: Sa 2½, Rauheitsgrad Medium (G), Mindestrautiefe 60 µm			
	Stoff-Nr.	NDFT	Applikationsart
Schichten im Werk			
GB	687.03-04	80 µm	Spritzen, Streichen
	687.02/06	80 µm	Spritzen, Streichen
ggf. ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
ZB	687.15-16, 687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
Zwischenreinigung bei EP-ZB (687.12-14) siehe 3.1 (7)			
Zwischenreinigung bei PUR-ZB (687.15-16) siehe 3.1 (8)			
Schicht vor Ort			
DB	687.30-74, 687.75-99	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen

3.3 Auf Zink

3.3.1 Stückverzinken gemäß DIN EN ISO 1461

Oberflächenvorbereitung: Sweep-Strahlen			
Schicht	Stoff-Nr.	NDFT	Applikationsart
ZB	687.12-14, 687.15-16	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
DB	687.30-74, 687.75-99	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen

3.3.2 Spritzverzinken gemäß DIN EN ISO 2063

Oberflächenvorbereitung: Unmittelbar nach der Herstellung von thermisch gespritztem Zinküberzug porenschließende Beschichtung (Versiegelung)			
Schicht	Stoff-Nr.	NDFT	Applikationsart
Versiegelung	Innerhalb von 1 h mit Versiegelung: Stoff-Nr. 687.12-14 mit 20 m.% Verdünnung Stoff-Nr. 687.150	20 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
DB	687.30-74, 687.75-99	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen

4. Verarbeitungsbedingungen

Bezeichnung des Stoffes			REEPOXAN 2K-Grundierung 3F687	REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub 3F787	REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe 5F687
Stoff-Nr.			687.02/06	687.03-04	687.12-14
Bezeichnung des Verdünners			REEPOXAN Verdünnung 8V013	REEPOXAN Verdünnung 8V013	REEPOXAN Verdünnung 8V013
Theoretischer Verbrauch bei 100 µm Trockenschichtdicke [kg/m ²]			~ 0,29	~ 0,40	~ 0,25 – 0,30
Standfestigkeit [µm] bei einmaligem Auftrag an einer senkrechten Fläche (bei 23 °C Temperatur + Objekttemperatur)	Spritzen	nass	ca. 200	ca. 160	ca. 200
		trocken	ca. 100	ca. 80	ca. 80 - 100
	Streichen/ Rollen	nass	ca. 160	-	ca. 160
		trocken	ca. 80	-	ca. 80
Mögliche Sollsichtdicken (Min.- Max.) [µm] DFT			80 - 100	70 - 80	80 - 100
Zulässige Verarbeitungsbedingungen	Objekttemperatur [°C]	minimal	8	8	8
		maximal	30	30	30
	Relative Luftfeuchte [%]	minimal	30	30	30
		maximal	70	70	70
Verarbeitungszeit nach dem Mischen [h] (Zeitspanne innerhalb welcher der gemischte Beschichtungsstoff verarbeitet werden muss, damit die zugesicherten Eigenschaften erreicht werden)	kleines Gebinde von z.B. 5 kg bei Temperatur	7 °C	ca. 8	ca. 8	ca. 8
		15 °C	ca. 8	ca. 8	ca. 8
		30 °C	ca. 5	ca. 5	ca. 5
	großes Gebinde von z.B. 32 kg bei Temperatur	7 °C	ca. 8	ca. 8	ca. 8
		15 °C	ca. 8	ca. 8	ca. 8
		30 °C	ca. 5	ca. 5	ca. 5
Maximale zulässige Verdünnerzugabe ggf. zur Verbesserung der Applikationsfähigkeit [m.%]			5	5	5
Trocknungszeit bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm	Trockengrad 1 (staubtrocken)	7 °C	2,5 h	1,5 h	2,5 h
		23 °C	40 min	35 min	40 min
		30 °C	30 min	30 min	30 min
	Trockengrad 6 (griffest)	7 °C	20 h	16 h	20 h
		23 °C	8 h	5,5 h	8 h
		30 °C	6 h	4 h	7 h
Mindestwartezeit [h] bis zum Überschichten bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm und einer Objekttemperatur von		10 °C	14	4	12
		20 °C	10	3	10
		30 °C	8	2	9
Maximal zulässige Wartezeit [d] bis zum Überschichten			12 Monate	12 Monate	12 Monate
Angabe von Druck, Düsendurchmesser und Übersetzungsverhältnis bei Spritzapplikation (zur Orientierung)			Übersetzungsverhältnis geräteabhängig, Airlessapplikation Druck: 160 - 180 bar, Airless-Düsendurchmesser: 0,46 – 0,53 mm; Airmixapplikation Druck: 90 – 130 bar, Airmix-Düsendurchmesser: 0,38 – 0,46 mm; Druckluftapplikation Druck: 3 – 5 bar, Druckluft-Düsendurchmesser: 1,5 - 2 mm		

4. Verarbeitungsbedingungen (Fortsetzung)

Bezeichnung des Stoffes			REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer 5D687	REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer 6D687	REESALUX 2K-PUR-Decklack 6D787
Stoff-Nr.			687.15-16	687.30-74	687.75-99
Bezeichnung des Verdünners			REESA Spezial-Verdünnung 8V019	REESA Spezial-Verdünnung 8V019	REESA Spezial-Verdünnung 8V019
Theoretischer Verbrauch bei 100 µm Trockenschichtdicke [kg/m ²]			~ 0,23	~ 0,26 – 0,3	~ 0,21 – 0,26
Standfestigkeit [µm] bei einmaligem Auftrag an einer senkrechten Fläche (bei 23 °C Temperatur)	Spritzen	nass	145	200	200
		trocken	80 - 90	80 - 100	80 - 100
	Streichen/ Rollen	nass	ca. 250	ca. 160	ca. 160
		trocken	ca. 80	ca. 80	ca. 80
Mögliche Sollsichtdicken (Min.- Max.) [µm]			NDFT: 80 - 100	NDFT: 80 - 100	NDFT: 80 - 100
Zulässige Verarbeitungsbedingungen	Objekttemperatur [°C]	minimal	8	8	8
		maximal	30	30	30
	Relative Luftfeuchte [%]	minimal	30	30	30
		maximal	70	70	70
Verarbeitungszeit nach dem Mischen [h] (Zeitspanne innerhalb welcher der gemischte Beschichtungsstoff verarbeitet werden muss, damit die zugesicherten Eigenschaften erreicht werden)	kleines Gebinde von 5 kg bei Temperatur	10 °C	8	8	8
		20 °C	6	6	6
		30 °C	5	5	5
	großes Gebinde von 32 kg bei Temperatur	10 °C	8	8	8
		20 °C	6	6	6
		30 °C	5	5	5
Maximale zulässige Verdünnungszugabe ggf. zur Verbesserung der Applikationsfähigkeit [m.%]			5	5	5
Trocknungszeit bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm	Trockengrad 1 (staubtrocken)	7 °C	4 h	4 h	4 h
		23 °C	1,5 h	45 min	30 min
		30 °C	1 h	20 min	20 min
	Trockengrad 6 (griffest)	7 °C	70 h	70 h	70 h
		23 °C	14 h	16 h	16 h
		30 °C	10 h	12 h	12 h
Mindestwartezeit [h] bis zum Überschichten bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm und einer Objekttemperatur von			7 °C	12	12
			20 °C	12	8
			30 °C	6	6
Maximal zulässige Wartezeit [d] bis zum Überschichten			12 Monate	12 Monate	12 Monate
Angabe von Druck, Düsendurchmesser und Übersetzungsverhältnis bei Spritzapplikation (zur Orientierung)			Übersetzungsverhältnis geräteabhängig, Airlessapplikation Druck: 160 - 180 bar, Airless-Düsendurchmesser: 0,46 – 0,53 mm; Airmixapplikation Druck: 90 – 130 bar, Airmix-Düsendurchmesser: 0,38 – 0,46 mm; Druckluftapplikation Druck: 3 – 5 bar, Druckluft-Düsendurchmesser: 1,5 - 2 mm		