

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung

3F700

REEPOXAN 2K-HS-Härter

7F750

REEPOXAN Niedrigtemperaturhärter

7F024

Produkteigenschaft

REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung 3F700 ist ein 2 Kmp. High Solid Grund- und Endbeschichtung auf Epoxidharz-/Polyamid-Basis mit aktivem Korrosionsschutz auf Zinkphosphatbasis für innen und außen. Die thixotrope Viskosität sichert Standvermögen und hohe Schichtdicken (bis zu 270 µm TFD!) an senkrechten Flächen und Kanten, außerdem problemlose Verarbeitung im vorzugsweise eingesetzten Airless-Spritzverfahren. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm zeichnet sich besonders durch hohe Abriebfestigkeit und Chemikalienresistenz aus.

Bei Verwendung des **REEPOXAN Niedrigtemperaturhärters 7F024** ist eine Verarbeitung um 0 °C, bei gleichbleibend hoher Qualität, möglich.

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

Anwendungsgebiet

REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung 3F700 wird als Schutz vor besonderer chemischer und mechanischer Beanspruchung eingesetzt. Das Produkt zeichnet sich aufgrund des hohen Volumenfestkörpers durch hohe Wirtschaftlichkeit aus. Geeignete Untergründe sind Stahl, verzinkter Stahl und Aluminium. Objekte hierfür sind z. B. Stahlkonstruktionen, Behälter, Filter- und Entsorgungsanlagen, Transporteinrichtungen u. ä.

Bei kalten Temperaturen und schlechten Wetterverhältnissen wird die Verwendung des **REEPOXAN Niedrigtemperaturhärters 7F024** empfohlen.

Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), eckiges Korn, Mindestrautiefe 40 µm	DIN EN ISO 12944
	Manuell entrostet	DIN EN ISO 12944
	Reinigen/Entfetten	k. A.
Verzinkung	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944
Aluminium	Sweepen/Schleifen/Entfetten	DIN EN ISO 12944, DIN 4113

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. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944**

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA–SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl, Verzinkung oder Aluminium		Trocken- filmdicke (TFD)
Grundbeschichtung		REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung	3F700	80 µm
		Stahl, manuell entrostet		
		REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung	3F700	80 µm
		Stahl (gestrahlt) oder grundierete Oberflächen		
		REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung	3F700	80 µm
Deckbeschichtung		REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack	6D061/6D062	80 µm
	alternativ	REESALUX 2K-PUR-Decklack	6D787	80 µm

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
9 : 1	16 : 1	7F750 (Standard)
6 : 1	10 : 1	7F024 (Niedrigtemperaturhärter)

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität (DIN-Becher)
Airless-Applikation	ca. 2 – 3 %	0,33 – 0,38 mm	ca. 160 – 180 bar	möglichst unverdünnt
Druckluft-Applikation	ca. 10 – 15 %	1,5 – 2 mm	3,5 – 5,0 bar	20 – 58 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:

Standardverdünnung	REEPOXAN Verdünnung	8V013
Reinigungsverdünnung	REEPOXAN Verdünnung	8V013

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Physikalische Parameter:

Verbrauch	(theoretisch) 279 g/m ²	(praktisch) verlustabhängig
Trockenfilmdicke	100 µm (Nassfilm 164 µm)	
VOC	ca. 336 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
Dichte	ca. 1,7 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Lieferviskosität	60 Sek. – 4 mm	DIN-Becher
Glanzgrad	seidenglänzend	60°
Gewichtsfestkörper	ca. 80 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
Volumenfestkörper	ca. 61 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Temperaturbeständigkeit	+ 150 °C / + 50 °C	trockene Hitze / feuchte Wärme
Lagerung	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 - 30 °C.	

Trocknungsparameter:

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	Härter 7F750	Härter 7F024	
Topfzeit	ca. 6 Std.	ca. 4 Std.	
Staubtrocken	ca. 1 Std.	ca. 2 Std.	
Klebfrei	ca. 4 Std.	ca. 6 Std.	
Griffest	ca. 16 Std.	ca. 24 Std.	
Überarbeitbar nach	ca. 6 Std.	ca. 12 Std.	Maximal 7 Tage ohne Anschleifen!

Beständigkeit/Prüfzeugnisse:

Höchste Korrosivitätskategorien bis hin zu C5-Sehr Hoch oder CX-Sehr-Hoch sind im Verbund mit verschiedenen REESA Produkten zertifiziert. Detaillierte Informationen sind auf Anfrage erhältlich.

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 zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.