

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REEPOXAN 2K-Zwischenanstrich

5F901

REEPOXAN 2K-Härter (Standard)

7F901

REEPOXAN 2K-Härter (beschleunigt)

7F910

Produkteigenschaft

REEPOXAN 2K-Zwischenanstrich 5F901 ist ein lösemittelhaltiger 2-Kmp.-Beschichtungsstoff auf Epoxidharz-Polyamidbasis 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 ausgehärtete Beschichtungsfilm zeichnet sich besonders durch hohe Abriebfestigkeit und Chemikalienresistenz aus.

Anwendungsgebiet

REEPOXAN 2K-Zwischenanstrich 5F901 wird als Schutz vor besonderer chemischer und mechanischer Beanspruchung eingesetzt. Geeignete Untergründe sind Eisen, Stahl und verzinkter Stahl. Objekte hierfür sind z. B. Behälter, Filter- und Entsorgungsanlagen, Transporteinrichtungen, Anlagenkonstruktionen, Maschinen u. ä.

Hinweis: Epoxidharzlacke können bei Verwendung im Außenbereich zur Verkreidung neigen. Die Schutzwirkung wird dadurch jedoch nicht gemindert.

Bei Anwendung im Temperaturbereich von + 3 °C bis + 8 °C den beschleunigten REEPOXAN 2K-Härter 7F910 benutzen!

Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	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.
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. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für Industrieranstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. **Siehe DIN EN ISO 12944**

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA–SYSTEMVORSCHLAG

		Stahl (gestrahlt)		Trocken- filmdicke (TFD)
Grundbeschichtung		REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub	3F787	80 µm
		Stahl (manuell entrostet), verzinkt (gesweept)		
		REEPOXAN 2K-HS-Beschichtung	3F700	80 µm
Zwischenbeschichtung		REEPOXAN 2K-Zwischenanstrich	5F901	80 µm
Deckbeschichtung		REEPOXAN 2K-Decklack	6F801	80 µm

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
3 : 1	5 : 1	7F901 (Standard)
3 : 1	5 : 1	7F910 (beschleunigt)

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungs- druck	Viskosität (DIN-Becher)
Airless-Applikation	ca. 0 – 5 %	0,33 – 0,46 mm	ca. 180 bar	möglichst unverdünnt
Druckluft-Applikation	ca. 15 – 20 %	1,5 – 1,8 mm	3,0 – 5,0 bar	20 – 25 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) mit REEPOXAN 2K-Härter 7F901 verarbeiten (s.o.).

Verdünnungen:

Standardverdünnung	REEPOXAN Verdünnung	8V013
Reinigungsverdünnung	REEPOXAN Verdünnung	8V013

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Physikalische Parameter:

Verbrauch	(theoretisch) 230 g/m ²	(praktisch) verlustabhängig
Trockenfilmdicke	80 µm (Nassfilm 150 µm)	
VOC	ca. 400 g/l	farbtonabhängig, anwendungsfertig
Dichte	ca. 1,54 kg/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
Lieferviskosität	50 - 80 dPas, thixotrop	
Glanzgrad	seidenmatt	
Gewichtsfestkörper	ca. 75 % Gew. Teile/kg	farbtonabhängig, inkl. Härter
Volumenfestkörper	ca. 54 % Vol. Teile/l	farbtonabhängig, inkl. Härter
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	ca. 8 Std.	Nach Überschreiten dieser Topfzeit ist das Material zu entsorgen.
Staubtrocken	ca. 2 Std.	
Klebfrei	ca. 3 - 4 Std.	
Griffest	ca. 8 Std.	
Überarbeitbar nach	ab ca. 8 Std. - max. 7 Tage	Bei einer möglichen Überarbeitung des Deckanstriches nach mehr als 7 Tagen wird ein vorheriges Anschleifen nötig.

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.