

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESAPOX 2K-EP-Beschichtung

6F150

REESAPOX 2K-EP-Härter

7F150

Produkteigenschaft

REESAPOX 2K-EP-Beschichtung 6F150 ist ein lösemittel-, teer- und bitumenfreies 2K-Beschichtungsmaterial auf Epoxidharzbasis für den generellen Einsatz innen und außen. Die thixotrope Viskosität des flüssigen Werkstoffes gewährleistet die erforderliche Kantenabdeckung und praxisgerechtes Stehvermögen bei bis zu 400 µm (auf vertikalen Flächen werden Schichten von 200 - 300 µm empfohlen) bei vorzugsweise eingesetzter Airless-Spritzverarbeitung. Bedingt durch extrem hohes Feststoffvolumen sind sehr hohe Trockenfilmdicken auf horizontalen Flächen (bis zu 2000 µm) erreichbar. Der ausgehärtete Beschichtungsfilm zeichnet sich durch hohen Korrosionsschutz, zähe Elastizität und Abrieb- sowie Stoßfestigkeit, Verseifungsstabilität und sehr gute Haftung aus. Das besondere Leistungsprofil dieses Werkstoffes ist jedoch die außergewöhnliche Chemikalienresistenz mit Beständigkeiten gegen z.B. Wasser, Abwasser, Meerwasser und viele verdünnte Laugen. Das Produkt härtet geruchsarm aus und die Lösemittelfreiheit führt zu einfacher Handhabung und vermindert das Risiko von Blasen- oder Rissbildung und Zwischenhaftungsproblemen stark. Zu speziellen Fragen anwendungstechnische Beratung anfordern.

Anwendungsgebiet

REESAPOX 2K-EP-Beschichtung 6F150 wird bedarfsabhängig zum Schutz für chemisch, mechanisch und korrosiv hoch beanspruchte Objekte eingesetzt. Geeignete Untergründe sind: Stahl, speziell gereinigte Verzinkung, Aluminium und nichtrostender Stahl. Objekte z. B. im Stahl- und Stahlwasserbau, Kläranlagen, Rohrleitungen, Behälter, Tanks, Silos, Schiffbau, etc.

Hinweis: Epoxidharzbeschichtungen neigen bei Verwendung im Außenbereich zur Verkreidung und zum Vergilben. Die Korrosionsschutzwirkung des Produktes wird dadurch jedoch nicht gemindert. Daher kann der Einsatz einer REESA 2K-Polyurethan-Deckbeschichtung ggf. sinnvoll sein. Das Produkt zeigt keine Antifouling-Eigenschaften.

Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Strahlen Sa 2 ½, Rauheitsgrad Mittel (G), Mindestrautiefe >=50 µm	DIN EN ISO 12944
Nichtrostender Stahl	Sweepen + Entfetten, Probefläche anlegen	DIN EN ISO 12944
Verzinkter Stahl	Spezielle Vorbehandlung nötig	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, insbesondere nach UV-Belastung, durch Sweep-Strahlen reinigen und leicht aufrauen. Schweißnähte nach DIN EN 14879-1 bearbeiten. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. 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 (gestrahlt, feuerverzinkt + spez. gereinigt, Aluminium gesweept)		Trockenfilmstärke
Grundbeschichtung		REESAPOX 2K-EP-Beschichtung	6F150	200 µm
Zwischenbeschichtung		REESAPOX 2K-EP-Beschichtung	6F150	200 µm
Deckbeschichtung		REESAPOX 2K-EP-Beschichtung	6F150	200 µm
Deckbeschichtung bei Außenanwendung	optional	REESA 2K-HS-PUR-Einschichtlack	6D061/6D062	60 µm

TECHNISCHE DATEN

Spritzparameter

Mischverhältnis Vol. Teile	Mischverhältnis Gew. Teile	Härter
3,9 : 1	6 : 1	7F150

Bei vol. Mischung wird das Mischen ganzer Gebinde empfohlen!

	Zugabemenge Verdünnung	Düsengröße Ø	Verarbeitungsdruck	Viskosität (DIN-Becher)
Airless-Applikation	unverdünnt	0,43 - 0,58 mm; 40 – 80 ° Sprühwinkel; mind. 3/8" Schlauch	ca. 200 – 300 bar	thixotrop, s. Hinweis

Hinweis:

Die Temperatur der Komponenten sollte 18 – 30 °C beim Vermischen betragen.

Stammkomponente gründlich maschinell aufrühren. Härter durchmischen. Dann Härter unter Rühren zur Stammkomponente im Mischungsverhältnis zugeben und intensiv mischen. Zur Vermeidung von Mischfehlern muss das gründlich homogen gemischte Material in ein sauberes trockenes Gebinde umgetopft werden und erneut gründlich vermischt werden.

Bei Airless-Verarbeitung sind Verdichtung, Spritzschlauchlänge und -durchmesser sowie Düsenwahl neben den Umfeldbedingungen ausschlaggebend für eine reibungslose Applikation.

Für optimale Verarbeitung und Spritzergebnisse kann die Konsistenz durch Erwärmen (Schlauchheizung, Durchlauferhitzer, Schlauchdämmung, etc.) verändert werden.

Keine anderen Stoffe der Beschichtung beimischen.

Streich- und Rollverarbeitung ist ebenfalls vor allem zu Ausbesserungen (bei eingeschränkter Schutzwirkung) und als Vorgrundierung an Ecken und Kanten möglich. Nötige Auftragsschichtdicken beachten. Unstrukturierte Oberflächen sind nur bei Airless-Verarbeitung möglich.

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Das Produkt nicht unter +10 °C und bei max. +30 °C (Untergrund, Luft) sowie 30 – 85 % rel. Luftfeuchte verarbeiten. Temperaturen > +20 °C beschleunigen Reaktion und Härtung. Der Taupunkt muss bei Applikation mindestens 3 °C unter der Objekttemperatur liegen.

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Verdünnungen:

Standardverdünnung	Nicht empfohlen	
Reinigungsverdünnung	REESA Nitro-Waschverdünnung	8V284

Physikalische Parameter:

Verbrauch	(theoretisch) 600 g/m ²	(praktisch) verlustabhängig
VOC	ca. 3 g/l	anwendungsfertig
Dichte	1,5 kg/l	inkl. Härter
Lieferviskosität	ca. 2000 mPas	inkl. Härter
Glanzgrad	seidenglänzend	
Farbton	ähnlich RAL 7044, schwarz, rotbraun	Rohstoffbedingt sind kleine Farbtönschwankungen zwischen Chargen möglich.
Gewichtsfestkörper	ca. 100 Gew. Teile/kg	inkl. Härter
Volumenfestkörper	ca. 100 % Vol. /l	inkl. Härter
Trockenfilmdicke	200 µm	
Lagerung	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei im ungeöffneten Originalgebände bei 5 – 25 °C. Gebände vor direkter Sonneneinstrahlung / Wärme schützen.	

Trocknungsparameter:

Bei +20 °C u. 65 % r. L.	Härter 7F150; bei + 10 °C	Härter 7F150; bei + 20 °C	Härter 7F150; bei + 30 °C
Topfzeit	ca. 3 Std.	ca. 1,5 Std.	ca. 0,75 Std.
Staubtrocken	nach ca. 20 Std.	ca. 10 Std.	ca. 5 Std.
Mechanisch belastbar	nach ca. 5 Tagen	ca. 2,5 Tage	ca. 30 Std.
Chemisch belastbar	nach ca. 7 Tagen	ca. 7 Tage	ca. 7 Tage
Überarbeitbar	min. ca. 9 Std. – max. 3 Monate	min. ca. 6 Std. – max. 3 Monate	min. ca. 3 Std. – max. 3 Monate

Falls der Anstrich vor dem Überarbeiten zu lange gehärtet (über 3 Monate), gealtert (insbesondere UV-belastet) oder verschmutzt ist, muss per Sweep-Strahlen angeraut und gereinigt werden. Staub vorher mit geeignetem Reiniger (wasserfrei) entfernen.

Achtung: Es kann bei der Reaktion zu hohen Temperaturen im Gebände kommen. Entsorgung erst nach vollständigem Aushärten + Erkalten. Sonst besteht Brandgefahr!

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Beständigkeit/Prüfzeugnisse:

Belastung nach 14 Tagen bei 20 °C auf gestrahltem Stahlblech mittels Tropfenprüfung:

Chemikalien	10 Min.	24 h	3 d	28 d
Aceton	++ *	++ *	++ *	++ *
Ammoniaklösung (25 %) NH ₃ (Salmiakgeist)	++	++	++	++
Benzin Super	++	++	++	++
Bodenreiniger (25 %)	++	++	++	++
Butylacetat	++	++	++	++
Diesel	++	++	++	++
Desinfektionsmittel	++	++	++	++
Essigsäure (10 %)	++ **	++ **	++ **	++ **
Essigsäure (50 %)	+ **	- **	- **	- **
Isopropanol	++	++	++	++
Kaffee	++ *	++ **	++ **	++ **
Ketchup	++ *	++ **	++ **	++ **
Motoröl, gebraucht	++	++	++	++
Natriumchlorid, NaCl, Kochsalz (20 %)	++	++	++	++
Natronlauge (30 %) NaOH	++	++	++	++
Rotwein	++ *	++ **	++ **	++ **
Salpetersäure (10 %)	++ **	+ **	+ **	- **
Salzsäure (20 %) HCl	++ **	++ **	++ **	++ **
Sanitärreiniger (25%)	++	++	++	++ **
Schwefelsäure (20 %) H ₂ SO ₄	++ *	++ **	++ **	++ **
Schwefelsäure (25 %) H ₂ SO ₄	++ *	++ **	++ **	++ **
Senf	++ *	++ **	++ **	++ **
Testbenzin D40, aromatenfrei	++	++	++	++
Wasser, demin.	++	++	++	++
Xylol	++	++	++	++
Zitronensäure (10 %)	++ **	++ **	++ **	++ **

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Legende:

- ++ Die Beschichtung hält der Belastung für o. g. Zeitraum stand, leichte Härteveränderungen (max. 20 % Shore D-Härteverringern) mindern nicht die mechanischen Eigenschaften. Keine Blasenbildung, keine Enthftung, höchstens geringe Quellung.
- + Die Beschichtung hält der Belastung für o. g. Zeitraum nur bedingt stand, Quellungen mit anschließendem leichtem Härteverlust sind zu erwarten (20 - 40 % Shore D-Härteminderung). Mechanische Belastung, z.B. Reinigung, unter Einfluss der Chemikalie erzeugt stärkeren Abrieb. Nach Entfernen wird ursprüngliche Beständigkeit wiederhergestellt, leichte Quellungen können irreversibel sein. Keine Blasenbildung oder Enthftung.
- Die Beschichtung hält der Belastung für o.g. Zeitraum nicht stand. Es erfolgt Erweichen (> 40% Shore D-Härteverlust) und partielle/vollständige Zerstörung der Beschichtung sowie ggf. Blasenbildung und Enthftung.
- * Es erfolgt eine reversible Verfärbung / Verbleichen und Glanzverlust unter Einfluss der Chemikalie.
- ** Es erfolgt eine irreversible Verfärbung / Verbleichen und Glanzverlust unter Einfluss der Chemikalie.

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 Umwelanforderungen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage www.reesa.de zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.