



# EPIGRIP C123

## TECHNISCHES DATENBLATT

Aktualisiert 04/2014 Ausgabe 8

### PRODUKTINFORMATIONEN

#### PRODUKTBESCHREIBUNG

##### EPIGRIP C123 GLASS FLAKE EPOXY

**Materialausführung:** Ein 2 Komponenten-Epoxid mit hohem Festkörperanteil, pigmentiert mit Glassflake und Korrosionsschutzmittel

#### EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

Korrosionsschutz für gestrahlten Stahl.  
Besonders geeignet für Stahlkonstruktionen, Brücken und Infrastrukturen in aggressiven atmosphärischen Umgebungen.

#### ANERKENNUNGSVERFAHREN

Network Rail Artikel 7.2.3.  
Highways Agency Artikel-Nr. 123

#### EMPFOHLENE AUFTRAGSMETHODEN

Airless-Spritzverfahren  
Pinself (nur für Handbeschichtung und Ausbesserungen)

#### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

**Flammpunkt:** Grundstoff: 40 °C Zusatz: 41 °C

**Verfügbare Farbtöne:** Hellgrau, Oxidrot, Weissgrau

**Feststoffanteil in Volumen %:** 83 ± 4 % (ASTM-D2697-03)

**Verarbeitungsfrist:** 1 Stunde bei 23 °C  
30 Minuten bei 35 °C

#### VOC:

131 g/l in der Praxis ermittelt in Übereinstimmung mit der britischen Bestimmung PG6/23 basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der Lösungsmittel-Emissionsrichtlinie der EG (EC SED) ermittelt  
161 g/l  
107 g/kg Gewichtsbestandteil basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der EC SED

#### CHARAKTERISTISCHE SCHICHTDICKE

Trockenschichtdicke	Nassschichtdicke	Theoretische Ergiebigkeit
250 µm	301 µm	3,3 m <sup>2</sup> /l*
400 µm	482 µm	2,1 m <sup>2</sup> /l*

Der maximale Widerstandswert für Ablauf beträgt beim Airless-Spritzen typischerweise 600 µm trocken.

\* Diese Zahl berücksichtigt nicht das Oberflächenprofil, unebenes Auftragen, Überspritzen oder Verluste in Behältern und der Ausrüstung. Die Schichtdicke variiert je nach Verwendung und Spezifikation.

#### DURCHSCHNITTLICHE TROCKNUNGSZEITEN

	bei 15 °C	bei 23 °C
<b>Zum Berühren:</b>	4 Stunden	2½ Stunden
<b>Zum Überstreichen:</b>	8 Stunden	2½ Stunden
<b>Für den Einsatz:</b>	18 Stunden	12 Stunden

Diese Angaben gelten für 250 µm trocken und dienen nur als Richtwerte. Für die Bestimmung der genauen Werte müssen auch Faktoren wie Luftbewegung und Feuchtigkeit berücksichtigt werden.

#### PRAKTISCHE ANWENDUNGSRATEN µm PRO SCHICHT

	Airless-Spritzverfahren	Pinself
<b>Trocken</b>	400*	250
<b>Nass</b>	482	302

\* Die maximale Widerstandswert für Ablauf beträgt beim Airless-Spritzverfahren typischerweise 1000 µm trocken.

#### EMPFOHLENE VERDÜNNUNG

Reiniger/-Verdünner Nr. 2

#### EMPFOHLENE GRUNDIERUNG

Epigrip M111 Wet Blast Primer  
Metagard L574 Blast Primer  
Epigrip M902 Winterfast Primer/Unterlack  
Transgard TG110  
Metagard L674

#### EMPFOHLENER DECKLACK

Kann unbegrenzt mit sich selbst überstrichen werden, sofern die zu beschichtende Oberfläche in geeigneter Weise gereinigt wurde. Für optimale Zwischenschichthaftung mit anderen Epoxid-Decklacken sollte die Überlackierung innerhalb von 14 Tagen erfolgen. Wenn die beschichteten Flächen der Witterung ausgesetzt sind, innerhalb von 7 Tagen mit Resistex C137V2 mit einer Mindesttrockenschichtdicke von 50 µm überlackieren bzw. im Fall von Leighs C750V2 innerhalb von 4 Tagen überlackieren. Diese Fristen für das Überstreichen beziehen sich auf das Erreichen einer optimalen Haftung bei 23 °C und variieren je nach Temperatur. Für Überlackierungen außerhalb der oben genannten Parameter und mit Alkydsystemen wenden Sie sich an Ihre Sherwin-Williams-Vertretung.

#### LIEFERFORM

Ein 2-Komponentenmaterial, das in separaten Behältern geliefert wird und vor dem Gebrauch gemischt werden muss.

<b>Gebindegröße:</b>	20-Liter- und 5-Liter-Gebinde, wenn gemischt
<b>Mischverhältnis:</b>	4 Volumenanteile Grundstoff zu 1 Volumenanteil Additiv
<b>Gewicht:</b>	1,52 kg/l (kann je nach Farbton variieren)
<b>Haltbarkeit:</b>	2 Jahre ab dem Herstellungsdatum oder, wenn angegeben, bis zum Haltbarkeitsdatum



# EPIGRIP C123

## TECHNISCHES DATENBLATT

Aktualisiert 04/2014 Ausgabe 8

### PRODUKTINFORMATIONEN

#### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stellen Sie sicher, dass die zu streichenden Oberflächen sauber, trocken und frei von allen Verunreinigungen sind.

Auf einen Oberflächenvorbereitungsgrad von Sa. 2½ BS EN ISO 8501-1:2007 abstrahlen. Das durchschnittliche Oberflächenprofil sollte im Bereich von 50-100 µm liegen.

Metagard L574 oder Epigrip M111 sollte spezifiziert werden, wenn ein Blast Primer erforderlich ist. Andere Blast Primer sollten nicht ohne vorherige Absprache mit Sherwin-Williams verwendet werden.

#### AUSRÜSTUNG ZUM AUFTRAGEN

##### Airless-Spritzverfahren:

Düsengröße: ..... 0,48 - 0,58 mm (17-23 thou)  
Fächerwinkel: ..... 40°  
Betriebsdruck: ..... 235 kg/cm<sup>2</sup> (3360 psi)

Die oben angegebenen Daten für das Airless Spritzverfahren sind nur als Richtlinie gedacht. Einzelheiten wie Länge und Durchmesser des Flüssigkeitsschlauches, die Temperatur des Anstrichs und die Art und Größe der Oberfläche beeinflussen die Wahl der Spritzdüse und des Betriebsdrucks. Jedoch sollte der Betriebsdruck, solange eine zufriedenstellende Zerstäubung erzielt wird, so niedrig wie möglich sein. Da sich die Bedingungen jedoch von Anwendung zu Anwendung verändern, liegt es in der Verantwortung des Anwenders sicherzustellen, dass die Ausrüstung für den Gebrauch so eingestellt wird, dass die besten Ergebnisse erzielt werden können. Im Zweifelsfall wenden Sie sich an Sherwin-Williams.

**Beachten Sie:** C123 kann mit dem Pinsel bei 250µm Trockenschichtdicke als Handbeschichtung oder zur Ausbesserung kleiner Bereiche aufgebracht werden.

#### ANWENDUNGSBEDINGUNGEN UND ÜBERLACKIEREN

In Umgebungen mit hoher relativer Luftfeuchtigkeit, d. h. 80–85 %, sind gute Lüftungsbedingungen sehr wichtig. Die Temperatur des Untergrunds sollte mindestens 3 °C über dem Taupunkt und auf jeden Fall über 0 °C liegen.

Bei Auftragstemperaturen unter 10 °C verlängern sich die Trocknungs- und Aushärtezeiten wesentlich, und die Spritzeigenschaften können beeinträchtigt werden.

Verarbeitung bei Umgebungstemperaturen unter 5 °C wird nicht empfohlen.

Um eine optimale Wasser- und chemische Beständigkeit zu erzielen, muss während des Aushärtens eine Temperatur von über 10 °C aufrechterhalten werden.

Wenn Überstreichen außerhalb der auf dem Datenblatt festgesetzten Intervalle erwünscht ist, wenden sie sich an Ihre Sherwin-Williams-Vertretung.

#### ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Abbindezeiten und Verarbeitungsfristen sind nur als Richtlinie gedacht.

Die Aushärtereaktion von Epoxiden beginnt unmittelbar nach dem Mischen der zwei Komponenten. Da die Reaktion von der Temperatur abhängig ist, werden Abbindezeit und Verarbeitungsfrist bei einer Temperaturerhöhung um 10 °C annähernd halbiert und bei einer Reduzierung der Temperatur um 10 °C verdoppelt.

##### Farbstabilität von Epoxidharz-Beschichtungen

Eine Eigenschaft von Epoxidmaterialien ist ihre unbeständige Farbstabilität. Sie tendieren dazu, sowohl im Innen- als auch im Außenbereich mit der Zeit zu vergilben und nachzudunkeln. Daher können Bereiche, die zu einem späteren Zeitpunkt mit derselben Farbe nachgebessert oder repariert werden, u. U. aufgrund dieser Farbveränderung sichtbar werden. Wenn Epoxidmaterialien ultraviolettem Licht ausgesetzt werden, entwickelt sich eine Kreidung an der Oberfläche. Dieses Phänomen führt zu einem Glanzverlust und einer feinen Pulverschicht auf der Oberfläche, was je nach Exposition der Stahlkonstruktion zu Farbveränderungen führen kann. Dieser Effekt beeinträchtigt die Leistungsfähigkeit des Systems in keiner Weise.

##### Anwendung von Epoxidharz-Beschichtungen unter tropischen Bedingungen

Epoxidharz-Farben dürfen zum Zeitpunkt des Mischens eine Temperatur von 35 °C nicht überschreiten. Die Verwendung dieser Produkte außerhalb der Verarbeitungsfrist kann die Hafteigenschaften beeinträchtigen, auch wenn das Material auftragfähig erscheint. Durch eine Verdünnung des gemischten Produkts kann das Problem nicht behoben werden.

Die maximale Luft- und Untergrundtemperatur für die Verarbeitung beträgt 50 °C, vorausgesetzt, die Bedingungen erlauben einen zufriedenstellenden Auftrag und eine zufriedenstellende Schichtbildung. Wenn Epoxidharz-Beschichtungen bei Luft- und Untergrundtemperaturen von über 50 °C aufgetragen werden, können in den Anstrichen Farbschichtdefekte, wie z. B. Spritznarben, Blasen, Nadelstichbildungen usw., auftreten.

Die genannten Zahlenwerte der physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

#### GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Weitere Informationen über die sichere Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

#### GEWÄHRLEISTUNG

Personen oder Unternehmen, die das Produkt verwenden, ohne zuerst weitere Anfragen betreffs der Tauglichkeit des Produkts für den beabsichtigten Zweck zu stellen, tun dies auf eigene Gefahr, und Sherwin-Williams übernimmt keine Gewähr für das Leistungsverhalten des Produkts oder für irgendeinen Verlust oder Schaden, der aus solch einem Gebrauch entsteht.

Die Informationen in diesem Datenblatt werden von Zeit zu Zeit aufgrund neuer Erkenntnisse und normaler Produktentwicklung modifiziert. Vor dem Einsatz empfehlen wir, anhand der Referenznummer bei Sherwin-Williams zu überprüfen, ob Ihnen die neueste Ausgabe vorliegt.