



Protective & Marine Coatings
EPIGRIP C267V3
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 11/2014 Ausgabe 2

PRODUKTINFORMATION

PRODUKTBESCHREIBUNG

EPIGRIP C267V3 Eisenglimmer

Materialausführung: Ein 2-Komponenten-Epoxidharz mit hohem Feststoffanteil, pigmentiert mit Eisenglimmer.

EMPFOHLENE ANWENDUNG

Als Grundanstrich in Kombination mit einer Hochleistungsgrundierung

ANERKENNUNGSVERFAHREN

Gemäß BS5493: 1977 - Table 4K Type KF1E/F.

Gemäß BS5493: 1977 - Table 4K Type KU1C/D.

EMPFOHLENE AUFTRAGUNGSMETHODEN

Airless-Spritzverfahren
 Konventionelles Spritzverfahren
 Pinsel
 Rolle

Empfohlene Verdüner:

Reiniger/Verdünner Nr. 5 (zur Verdünnung)
 Reiniger/Verdünner Nr. 9 oder Nr. 13 (zur Reinigung)

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Flammpunkt: Grundstoff: 32 °C Zusatz: 23 °C

Feststoffanteil im Volumen %: 78 ± 3 % (ASTM-D2697-91)

Verfügbare Farben: Hell-/Dunkelgrau Eisenglimmer

Verarbeitungsfrist:
 3½ Stunden bei 10 °C
 2 Stunden bei 15 °C
 1½ Stunden bei 23 °C
 1 Stunde bei 35 °C

Flüchtige organische Verbindungen (VOC)

203 g/l in der Praxis ermittelt in Übereinstimmung mit den britischen Bestimmungen PG6/23

250 g/l basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der Lösungsmittel-Emissionsrichtlinie der EG (EC SED) ermittelt

122 g/kg Gewichtsbestandteil basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der EC SED ermittelt

CHARAKTERISTISCHE SCHICHTDICKE

Trockenschichtdicke	Nassschichtdicke	Theoretische Ergiebigkeit
125	160	6,24 m ² /l*

* Dieser Wert berücksichtigt nicht Oberflächenprofil, unebenes Auftragen, Überspritzen oder Verluste in Behältern und Ausrüstung. Die Schichtdicke variiert je nach Nutzung und Spezifizierung.

PRAKTISCHE AUFTRAGUNGSRATEN – µm PRO SCHICHT

	Airless-Spritzverfahren	Konventionelles Spritzverfahren	Pinsel	Rolle
Trocken	125*	125	96*	59
Nass	160	160	125	75

* Der maximale Widerstandsgrenzwert für Ablauf beträgt beim Airless-Spritzen typischerweise bei 200 µm trocken

* Der maximale Widerstandsgrenzwert für Ablauf mit Pinsel liegt typischerweise bei 140 µm trocken

MITTLERE TROCKNUNGSZEITEN

	bei 10 °C	bei 15 °C	bei 23 °C	bei 23 °C
Zum Berühren:	3½ Stunden	1¼ Stunden	45 Minuten	30 Minuten
Zum Überstreichen:	10 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	2 Stunden
Für den Einsatz:	16 Stunden	10 Stunden	6 Stunden	3 Stunden

Diese Werte sind nur als Richtwert gedacht. Faktoren wie Luftbewegung und -feuchtigkeit müssen außerdem berücksichtigt werden.

EMPFOHLENE GRUNDIERUNGEN

EpigripC425 Zinkphosphat-Grundierung/Zwischenschicht
 Epigrip J984 Grundierung auf Zinkbasis
 Dox-Anode D5V2 / Epigrip M330 Sealercoat
 Zinc Clad M501

EMPFOHLENE DECKLACKE

Unbegrenzt mit Epoxidharz-Systemen überstreichbar, vorausgesetzt die anzustreichenden Oberflächen wurden entsprechend gereinigt. Wo hochgradiger Glanz und Farbbeständigkeit erforderlich sind, kann innerhalb von 7 Tagen mit Resistex C137V2 und Resistex C237 mit einer Trockenschichtdicke von 50 µm überstrichen werden oder mit Leighs C750V2 innerhalb von 4 Tagen. Die Überstreichintervalle beziehen sich auf das Erreichen einer optimalen Haftung bei 23 °C und variieren je nach Temperatur.

LIEFERFORM

Ein 2-Komponentenmaterial; wird in separaten Behältern geliefert und ist vor Gebrauch zu mischen

Gebindegröße:	18-Liter- und 5-Liter-Gebinde wenn gemischt.
Mischverhältnis:	4 Volumenanteile Grundstoff zu 1 Volumenanteil Zusatz
Gewicht:	2,08 kg/l (kann je nach Farbton variieren).
Lagerfähigkeit:	12 Monate ab Herstellungsdatum der Charge oder bis zum Haltbarkeitsdatum, wenn angegeben.



Protective & Marine Coatings
EPIGRIP C267V3
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 11/2014 Ausgabe 2

PRODUKTINFORMATION

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

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

AUSRÜSTUNG ZUM AUFTRAGEN

Airless-Spritzverfahren

Düsengröße: 0,46 mm (18 thou)
Spritzwinkel: 80 °
Betriebsdruck: 155 kg/cm² (2200 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, so lange 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 Ihren Sherwin-Williams-Vertreter.

Konventionelles Spritzverfahren

Düsengröße: 1,27 mm (50 thou)
Sprühdruck: 3,5 kg/cm² (40 psi)
Flüssigkeitsdruck: 0,7 kg/cm² (10 psi)

Die Daten zu Sprühdruck, Flüssigkeitsdruck und Düsengröße sind als Richtlinie gedacht. Es kann vorkommen, dass unter gewissen Umständen eine geringe Variation des Druckes entsprechend der verwendeten Einstellung zu einer optimierten Zerstäubung führt. Der Luftdruck für die Zerstäubung hängt von der verwendeten Luftdüse und der Flüssigkeitsdruck von der Schlauchlänge und der Zuführungsrichtung d. h. horizontal oder vertikal ab.

Für das Auftragen durch konventionelles Spritzen kann ein Verdünnen des Produkts durch Hinzufügen von bis zu 10 % Reiniger/Verdüner Nr. 5 notwendig sein. Wenn verdünnt worden ist, muss die Nassschichtdicke entsprechend angepasst werden.

Besonders beachten: Verdünnen beeinflusst die Einhaltung des VOC-Wertes.

Pinself und Rolle:

Das Produkt eignet sich zum Auftragen mit Pinsel und Rolle. Hierbei ist evtl. jedoch mehr als eine Schicht aufzutragen, um die gleiche Trockenschichtdicke zu erreichen, die durch ein einmaliges Spritzverfahren gegeben ist.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN UND ÜBERLACKIEREN

Epoxidfarben sollten bevorzugt bei Temperaturen von über 10 °C aufgetragen werden. Bei hohen relativen Luftfeuchtigkeiten von 80 - 85 % sind gute Lüftungsbedingungen notwendig. Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt und immer über 0 °C liegen.

Bei Auftragungstemperaturen unter 10 °C verlängern sich die Trocknungs- und Abbindezeiten wesentlich und die Spritzeigenschaften können beeinträchtigt werden. Ein Auftragen bei Umgebungslufttemperaturen unter 5 °C wird nicht empfohlen. Um eine optimale Wasser- und chemische Beständigkeit zu erreichen, muss während des Abbindens eine Temperatur von über 10 °C aufrechterhalten werden.

Wenn geplant ist außerhalb der auf dem Datenblatt festgesetzten Überstreichintervalle neue Schichten.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Abbindezeiten und Verarbeitungsfristen sind nur als Richtlinie gedacht.

Die Abbindereaktion von Epoxidharzen beginnt in dem Moment, in dem beide Komponenten vermischt werden. Da die Reaktion jedoch 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.

Anwendung von Epoxidharz-Anstrichen unter tropischen Bedingungen

Epoxidharz-Farben dürfen zum Zeitpunkt des Mischens eine Temperatur von 35 °C nicht überschreiten. Bei dieser Temperatur wird die Verarbeitungsfrist annähernd halbiert. Eine Verwendung dieser Produkte außerhalb der Verarbeitungsfrist kann zu beeinträchtigten Hafteigenschaften führen, selbst wenn es so aussieht, als ob die Produkte auftragfähig wären. Ein Verdünnen der gemischten Produkte kann dieses Problem nicht lösen.

Die maximale Luft- und Untergrundtemperatur für das Auftragen beträgt 50 °C, vorausgesetzt, die Bedingungen erlauben eine zufriedenstellende Auftragung und Schichtbildung. Wenn Epoxidharz-Anstriche bei Luft- u. Untergrundtemperaturen von über 50 °C aufgetragen werden, können Farbschichtdefekte wie Trockensprühnebel, Blasenbildung, Lochkorrosion usw. in den Anstrichen auftreten.

Die genannten Werte 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.