



Protective & Marine Coatings
EPIGRIP K267
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 05/2014 Ausgabe 26

PRODUKTINFORMATIONEN

PRODUKTBESCHREIBUNG

EPIGRIP K267 MIO-DECKLACK
TRANSGARD TG121

Materialausführung: Mit Eisenglimmer pigmentierter Zwei-Komponenten-Epoxidharz mit hohem Feststoffgehalt.

EMPFOHLENE ANWENDUNG

Als Grundanstrich oder Finish in Verbindung mit Epigrip-Hochleistungs-Grundierungen.
Ebenso einsetzbar als Grundanstrich oder finish für das Lackieren von verzinktem Stahl.

ANERKENNUNGSVERFAHREN

BS476 Teil 7 – Oberflächenausbreitung der Flamme - Für Einzelheiten zu Untergründen/Methoden bitte Sherwin-Williams zurate ziehen.
Entspricht BS5493:1977 - Table 4K Type KF1E/F / KU1C/D.
Entspricht British Gas Standard PS PA9 Grundierung.
Highways Agency Item No. 121 (nur R8051 Farbton).
Railtrack - RT98 Item No. 7.2.2

EMPFOHLENE AUFTRAGSMETHODEN

Airless-Spritzverfahren (nur für strahlgereinigte Oberflächen)
Konventionelles Spritzen
Pinsel
Rolle

Empfohlene Verdünnung: Nr. 5

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Flammpunkt: Grundstoff: 32 °C Zusatz: 35 °C

Feststoffanteil im Volumen %: 66 ± 3 % (ASTM-D2697-91)

Verarbeitungsfrist: 2½ Stunden bei 15 °C
1½ Stunden bei 23 °C
1 Stunde bei 35 °C

Verfügbare Farben: Begrenztes MIO Sortiment

Flüchtige organische Verbindungen (VOC)
297 g/l, in Übereinstimmung mit den britischen Bestimmungen PG6/23 in der Praxis ermittelt.
330 g/l, basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der Lösungsmittel-Emissionsrichtlinie der EG (EC SED) ermittelt.
178 g/kg Gewichtsbestandteil, basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der EC SED ermittelt.

CHARAKTERISTISCHE SCHICHTDICKE

Trockenschicht-Dicke	Nassschicht-Dicke	Theoretische Ergiebigkeit
100 µm	152 µm	6,6 m ² /l*

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

PRAKTISCHE AUFTRAGUNGSRATEN – µm PRO SCHICHT

	Airless-Spritzverfahren	Konventionelles Spritzen	Pinsel	Rolle
Trocken	100*	100	57	50
Nass	152	152	114	76

*Die maximale Ablaufgrenze liegt beim Airless-Spritzverfahren typischerweise bei 200 µm trocken.

MITTLERE TROCKNUNGSZEITEN

	bei 15 °C	bei 23 °C	bei 35 °C
Zum Berühren:	3 Stunden	2 Stunde	1 Stunde
Zum Überstreichen:	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
Für den Einsatz:	24 Stunden	16 Stunden	12 Stunden

Diese Angaben dienen nur als Richtwerte. Faktoren wie Luftbewegung und Feuchtigkeit müssen außerdem berücksichtigt werden.

EMPFOHLENE GRUNDIERUNG

Epigrip L425 Zinc Phosphate Grundierung
Epigrip J984 Zinc Rich Grundierung
Dox-Anode D5V2/Epigrip M330 Sealercoat

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, C237 und K651 mit einer Mindesttrockenschichtdicke von 50 µm überstrichen werden oder mit C750V2 innerhalb von 4 Tagen. Die Überstreichintervalle beziehen sich auf das Erreichen einer optimalen Haftung bei 23 °C und variieren je nach Temperatur.
Für das Überstreichen mit Alkyd-Systemen, bitte Sherwin-Williams zurate ziehen.

LIEFERFORM

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

Gebindegröße:	20-Liter und 5-Liter-Gebinde, wenn gemischt.
Mischverhältnis:	4 Volumenanteile Grundstoff zu 1 Volumenanteil Zusatz
Gewicht:	1,86 kg/l (kann je nach Farbton variieren).
Lagerfähigkeit:	2 Jahre ab Herstellungsdatum oder bis zum 'Haltbarkeitsdatum', wenn angegeben



Protective & Marine Coatings
EPIGRIP K267
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 05/2014 Ausgabe 26

PRODUKTINFORMATIONEN

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/cm ² (2200 psi)

Die oben angegebenen Daten für das Airless-Spritzverfahren sind nur als Richtlinie gedacht. Einzelheiten wie Länge und Durchmesser des Flüssigkeitsschlauchs, Temperatur der Farbe, sowie Art und Größe der Oberfläche beeinflussen die Wahl der Spritzdüse und des Betriebsdrucks. Der Betriebsdruck sollte jedoch, 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 sollte Sherwin-Williams zurate gezogen werden.

Konventionelles Spritzen

Düsengröße:	1,27 mm (50 thou)
Sprühdruck:	3,5 kg/cm ² (50 psi)
Flüssigkeitsdruck:	0,7 kg/cm ² (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.

Pinsel und Rolle

Das Produkt eignet sich zum Auftragen mit Pinsel und Rolle. Das Auftragen von mehr als einer Schicht kann notwendig sein, um die gleiche Trockenschichtdicke zu erreichen, die durch ein einmaliges Spritzverfahren gegeben ist.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN UND ÜBERLACKIEREN

Dieses Produkt sollte bevorzugt bei Temperaturen von über 10 °C aufgetragen werden. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht über 80-85 % liegen und unter diesen Bedingungen ist eine gute Lüftung wichtig.

Die Temperatur der Anstrichfläche muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt und immer über 0 °C liegen.

Bei Auftragungstemperaturen von unter 10 °C ist mit einer bedeutenden Verlängerung der Aushärungszeit sowie einer Verschlechterung der Spritzleistung zu rechnen.

Ein Auftragen bei Umgebungslufttemperaturen unter 5 °C wird nicht empfohlen. Um eine optimale Wasser- und chemische Beständigkeit zu erreichen, muss während des Aushärtens eine Temperatur von über 10 °C aufrechterhalten werden.

Wenn geplant ist, außerhalb der auf dem Datenblatt festgesetzten Überstreichintervalle neue Schichten aufzutragen, bitte Sherwin-Williams zurate ziehen.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärzeiten und Verarbeitungsfristen sind nur als Richtlinie gedacht.

Die Aushärtereaktion von Epoxidharzen beginnt in dem Moment, in dem beide Komponenten vermischt werden. Da die Reaktion jedoch von der Temperatur abhängig ist, werden Aushärzeit 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
Epoxidharzfarben dürfen zum Zeitpunkt des Mischens eine Temperatur von 35 °C nicht überschreiten. Bei dieser Temperatur wird die Verarbeitungsfrist in etwa halbiert. Eine Verwendung dieser Produkte außerhalb der Verarbeitungsfrist kann zu beeinträchtigten Hafteigenschaften führen, selbst wenn es so aussieht, als ob die Produkte auftragungsfähig sind. 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. Falls Epoxidharz-Schichten bei Luft- und Untergrundtemperaturen von über 50 °C aufgetragen werden, können Farbschichtdefekte wie Trockensprüheffekt, Blasenbildung, Lochkorrosion usw. in den Anstrichen auftreten.

Die genannten Angaben 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.