



Protective & Marine Coatings
EPIGRIP L425
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 03/2014 Ausgabe 17

PRODUKTINFORMATIONEN

PRODUKTBESCHREIBUNG

EPIGRIP L425 ZINKPHOSPHAT-GRUNDIERUNG
Materialausführung: Eine dickschichtige 2-Komponenten Epoxid-Zinkphosphat-Grundierung.

EMPFOHLENE ANWENDUNG

- Korrosionsschutz für durch Strahlreinigung abgeschliffene und vorbereitete Carbon-Stahl-Oberflächen.
- Geeignet zur Anwendung unter geeigneten Beschichtungssystemen für ungeschützte oder Unterwasser-Verhältnisse.
- Ausbesserungsgrundierung zur Reparatur von beschädigten Oberflächen.
- Kann auch auf manuell vorbereiteten Oberflächen angewandt werden.
- Grundierung für Edle Stahl und nicht eisenhaltigem Untergrund

ANERKENNUNGSVERFAHREN

Erfüllt BS5493:1977 - Table 4K Type KP1A
 Erfüllt British Gas Standard PS PA9 Primer

EMPFOHLENE AUFTRAGSMETHODEN

- *Airless-Spritzverfahren
- *Konventionelles Spritzen
- *Pinsel
- *Rolle

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Flammpunkt: Grundstoff: 24 °C Zusatz: 26 °C

Feststoffanteil im Volumen %: 60 ± 3 % (ASTM-D2697-91)

Verfügbare Farben: begrenztes Sortiment

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

CHARAKTERISTISCHE SCHICHTDICKE

Trockenschichtdicke	Nassschichtdicke	Theoretische Ergiebigkeit
75 µm	125 µm	8,0 m ² /l*

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

PRAKTISCHE AUFTRAGSRATEN – µm PRO SCHICHT

	Airless-Spritzverfahren	Konventionelles Spritzen	Pinsel	Rolle
Trocken	75*	75	50	65
Nass	125	125	83	108

* Der maximale Widerstandsgrenzwert für Ablauf beträgt beim Airless-Spritzen typischerweise 175 µm trocken

MITTLERE TROCKNUNGSZEITEN

	bei 15 °C	bei 23 °C	bei 35 °C
Zum Berühren:	2 Stunden	1½ Stunden	1 Stunde
Zum Überstreichen:	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
Für den Einsatz:	24 Stunden	16 Stunden	12 Stunden

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

EMPFOHLENE VERDÜNNUNG

Reiniger/Verdünner Nr. 5 (zur Verdünnung)

VERARBEITUNGSFRIST

8 Stunden bei 15°C 6 Stunden bei 23 °C 3 Stunden bei 35°C

EMPFOHLENE DECKLACKE

Unbegrenzt mit Epoxid-Systemen überstreichbar, vorausgesetzt die anzu-streichenden Oberflächen wurden entsprechend gereinigt. Wo hochgradiger Glanz und Farbbeständigkeit erforderlich sind, kann innerhalb von 7 Tagen mit Resistex C137V2, Resistex C237 oder Resistex K651 mit einer Mindest-DFT 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 2-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:	1,37 kg/l (kann je nach Farbton variieren).
Lagerfähigkeit:	2 Jahre ab Herstellungsdatum der Charge oder bis zum Haltbarkeitsdatum, wenn angegeben.



Protective & Marine Coatings

EPIGRIP L425

TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 03/2014 Ausgabe 17

PRODUKTINFORMATIONEN

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Eisenhaltige Oberfläche

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

Auf einen Oberflächenvorbereitungsgrad von Sa 2½ gemäß BS EN ISO 8501-1:2007 abstrahlen. Das mittlere Oberflächenprofil sollte im Bereich von 50–75 µm liegen.

Manuell vorbereitete Oberflächen sollten zum Zeitpunkt des Überstreichens mindestens gemäß ST3 BS EN ISO 8501-1:2007 vorbereitet sein.

Edelstahl und Nichteisen-Oberflächen

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

Der Untergrund sollte gründlich abgeschliffen oder mit einem nichtmetallischen Stahlmittel abgestrahlt werden. Für spezifische Anforderungen bitte Sherwin-Williams zurate ziehen. Für Edelstahl sollte L425 Rad Oxide spezifiziert werden.

AUSRÜSTUNG ZUM AUFTRAGEN

Airless-Spritzverfahren

Düsengröße : 0,46 mm (18 thou)

Spritzfächer : 65°

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 Spritzen

Düsengröße: 1,27 mm (50 thou)

Sprühdruck: 2,8 kg/cm² (40 psi)

Flüssigkeitsdruck: 0,4 kg/cm² (6 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.

Das Material kann mit bis zu 10% mit Reiniger/Verdüner Nr. 5 verdünnt werden. Verdünnung sollte unter Rühren unmittelbar vor der Anwendung durchgeführt werden

Pinsel 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, d.h. 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 Aushärtezeiten wesentlich und die Spritzigenschaften 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 Aushärtens eine Temperatur von über 10 °C aufrechterhalten werden.

Wenn geplant ist außerhalb der auf dem Datenblatt festgesetzten Überstreichintervalle neue Schichten aufzutragen, wenden Sie sich an Ihre Sherwin-Williams-Vertretung.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Abbindezeiten und Verarbeitungsfristen sind nur als Richtlinie gedacht.

Die Abbindezeit 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.

Farbstabilität von Epoxidharz-Anstrichen:

Eine schwankende Farbstabilität ist eine Charakteristik von Epoxidharz-Produkten, die zum Vergilben neigen und mit zunehmendem Alter dunkel werden, ganz gleich ob sie in Innen- oder Außenbereichen aufgetragen wurden. Aufgrund dieser Farbveränderung werden Bereiche sichtbar, die zu einem späteren Zeitpunkt mit der gleichen Farbe ausgebessert und repariert wurden. Wenn Epoxidharz-Materialien ultraviolett Licht ausgesetzt sind, tritt auf der Oberfläche ein Kreidungseffekt auf.

Dieses Phänomen führt zu Glanzverlust und einer feinen Pulverschicht auf der Oberfläche, die möglicherweise, je nach Ausrichtung der Stahlteile, zu Farbschwankungen führen kann. Dieser Effekt beeinträchtigt jedoch keineswegs die Leistungsfähigkeit des Systems.

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 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.