



Protective & Marine Coatings  
**EPIGRIP M455V2**  
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 03/2014 Ausgabe 5

## PRODUKTINFORMATIONEN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**EPIGRIP M455V2 SCHÜTZENDER GLANZLACK FÜR HOHE SCHICHTDICKEN**

**Materialausführung:**

Eine höchst leistungsfähige 2-Komponenten-Epoxidharz-Schutzlack

### ANERKENNUNGSVERFAHREN

BS476 Part 6 : Brandausbreitung  
BS476 Part 7 : Oberflächenausbreitung von Flammen  
BS6853 Annex B2 : Toxisches Feuer  
BS6853 Annex D8.4 : Rauchdichte  
In Übereinstimmung mit den Feueranforderungen im L.U. Standard 1-085  
Für Einzelheiten zu Untergründen/Methoden kontaktieren Sie Sherwin-Williams.

### EMPFOHLENE ANWENDUNG

Als einschichtige im Werk aufzutragende Baustahl-Schutzfarbe, bei der normalerweise kein zweiter Anstrich an der Baustelle erforderlich ist.

Geeignet für die Verwendung in Meerwasserumgebungen, Umgebungen mit Chemikalien oder anderen aggressiven Umgebungen, aber nicht für eingetauchte Objekte.

### EMPFOHLENE AUFTRAGSMETHODEN

Airless-Spritzverfahren  
Konventionelles Spritzen  
Pinsel (nur für kleine Bereiche und Ausbesserungen)

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

**Flammpunkt:** Grundstoff : 23 °C Zusatz: 26 °C

**Feststoffanteil im Volumen %:** 65 ± 3 % (ASTM-D2697-91)

**Verfügbare Farben:** Begrenztes Sortiment

**Verarbeitungsfrist:** 8 Stunden bei 15 °C  
6 Stunden bei 23 °C

**Empfohlene Verdünnung:** Reiniger/Verdünner Nr. 5

**Flüchtige organische Verbindungen (VOC)**

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

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

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

### CHARAKTERISTISCHE SCHICHTDICKE

Trockenschichtdicke	Nassschichtdicke	Theoretische Ergiebigkeit
125 µm	192 µm	5,2 m <sup>2</sup> /l*

\* Diese Zahl berücksichtigt nicht Oberflächenprofil, unebenes Auftragen, Überspritzen oder Verlust

### PRAKTISCHE AUFTRAGSRATEN – µm PRO SCHICHT

	Airless-Spritzverfahren	Konventionelles Spritzen
<b>Trocken</b>	125*	125
<b>Nass</b>	192	192

\*Bei Airless-Spritzen beträgt der maximale Widerstandsgrenzwert für Ablauf trocken gewöhnlich 225 µm.

### MITTLERE TROCKNUNGSZEITEN

	bei 15 °C	bei 23 °C
<b>Zum Berühren:</b>	2 Stunde	1½ Stunden
<b>Zum Überstreichen:</b>	6 Stunden	4 Stunden
<b>Für den Einsatz:</b>	24 Stunden	16 Stunden

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

### LIEFERFORM

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

<b>Gebindegröße:</b>	20-Liter- und 5-Liter-Gebinde wenn gemischt.
<b>Mischverhältnis:</b>	4 Volumenanteile Grundstoff zu 1 Volumenanteil Zusatz.
<b>Gewicht:</b>	Weiß 1,43 kg/l (kann je nach Farbton variieren).
<b>Lagerfähigkeit:</b>	2 Jahre ab Herstellungsdatum der Charge oder gemäß dem angegebenen Verfallsdatum.



Protective & Marine Coatings  
**EPIGRIP M455V2**  
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 03/2014 Ausgabe 5

## PRODUKTINFORMATIONEN

### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

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.

### AUSRÜSTUNG ZUM AUFTRAGEN

Airless-Spritzverfahren  
Düsengröße : 0,38 mm (15 thou)  
Spritzwinkel : 80°  
Betriebsdruck : 155 kg/cm<sup>2</sup> (2200 psi)

Die oben angegebenen Daten für das Airless-Spritzverfahren sind nur als Richtlinien gedacht. Einzelheiten wie Länge und Durchmesser des Flüssigkeitsschlauches, die Produkttemperatur und die Art und Größe der Anstrichfläche 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 Aufgabe zu Aufgabe 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 Ihre Sherwin-Williams-Vertretung.

Konventionelles Spritzen  
Düsengröße : 1,27 mm (50 thou/Tausendstel)  
Sprühdruk : 2,8 kg/cm<sup>2</sup> (40 psi)  
Flüssigkeitsdruck : 0,4 kg/cm<sup>2</sup> (6 psi)

Die Daten zu Sprühdruk, Flüssigkeitsdruck und Düsengröße sind als Richtlinie gedacht. Es kann vorkommen, dass je nach der verwendeten Einstellung eine geringe Variation des Druckes zu einer optimalen Zerstäubung führt. Der Luftdruck für die Zerstäubung hängt von der verwendeten Luftdüse/Düsenhaube und der Flüssigkeitsdruck von der Schlauchlänge und der Zuführungsrichtung, d. h. horizontal oder vertikal, ab.

### Pinself

Das Material ist bei kleinen Bereichen und für Ausbesserungszwecke für das Auftragen mit dem Pinsel geeignet. 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

Epoxidanstriche sollten vorzugsweise bei Temperaturen von über 10 °C aufgetragen werden. Bei Bedingungen mit hoher relativer Luftfeuchtigkeit, z. B. 80 bis 85 %, muss für gute Lüftung gesorgt werden. 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 aufzutragen, bitte Sherwin-Williams zurate ziehen.

### EMPFOHLENE GRUNDIERUNG

Die verwendete Grundierung muss von Sherwin-Williams genehmigt sein. Kontaktieren Sie Ihren Sherwin-Williams-Vertreter, um nähere Informationen zu den genehmigten Grundierungen und zum Qualifikationsprotokoll zu erhalten.

### EMPFOHLENE DECKLACKE

Normalerweise nicht erforderlich. Wenn allerdings ein Decklack notwendig ist, kann M455V2 mit vielen verschiedenen Materialien überstrichen werden. Wenden Sie sich an Ihre Sherwin-Williams-Vertretung.

### ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Abbindezeiten und Verarbeitungsfristen sind nur als Richtlinie gedacht.

Die Abbindereaktion von Epoxidharzen beginnt in dem Moment, in dem beide Komponenten gemischt 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-Beschichtungen:

Eine schwankende Farbstabilität ist typisch für Epoxidharz-Produkte, die zum Vergilben neigen und mit zunehmendem Alter dunkler 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 / repariert wurden. Wenn Epoxidharz-Materialien ultraviolettem Licht ausgesetzt sind, tritt auf der Oberfläche ein Kreidungseffekt auf, der zu Glanzverlust führt und eine feine Pulverschicht auf der Oberfläche erzeugt, die möglicherweise, und 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 auftragungsfähig sind – auch ein Verdünnen der gemischten Produkte kann das 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, Nadelstichporen 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.