

2K-Epoxi-Haftgrund 855



Rost passivierend, zweikomponentig, universell überarbeitbar,
für außen und innen, mit Epoxi-Härter 846



Base code

Anwendungsbereich

Als Haftvermittler und Grundierung außen und innen, z. B. auf Zink, verzinktem Stahl, Aluminium, überstreichbaren Kunststoffen (BFS-Merkblatt Nr. 22), Pulverlacken, CoilCoating, Glasal, zementgebundenen Spanplatten, Melaminharzplatten, Wandfliesen, tragfähigen Einbrenn- und 2K-Beschichtungen sowie auf Stahlteilen, an die hohe mechanische und chemische Ansprüche gestellt werden.

Eigenschaften

Zweikomponentiger Haftgrund auf Epoxidharz-Basis mit Rost passivierenden Eigenschaften. Matt, schnell trocknend, beständig gegen viele Lösemittel, Fette, Mineralöle, schwache Säuren und Laugen. Leicht zu verarbeiten und universell überarbeitbar mit Alkyd-, Acryl-, Epoxid-, PUR-, Polymerisatharz-Lacken usw.

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne	Alle Angaben zu den Standardfarbtönen und Gebindegrößen sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.
Glanzgrad	matt
Werkstoffbasis	Epoxidharz, lösemittelhaltig
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC. Der genannte VOC-Wert bezieht sich auf die gebrauchsfertige Mischung aus Stammlack und Härter.
Flammpunkt	+23 °C
Dichte	ca. 1,3–1,5 g/cm ³
Verpackung	500 g, 1 kg und 5 kg (Stammlack und Härter im Kombigebinde)

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne und Gebindegrößen	Scala Nr.	Bezeichnung	500 g ¹⁾	1 kg ¹⁾	5 kg ¹⁾
	–	0095 weiß		●	●
75.03.12	7035 lichtgrau		●	●	
90.03.30	7126 anthrazit		●	●	
27.12.24	8101 rotbraun		●	●	

¹⁾ Kombigebinde inkl. Härter.

Basecode-Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.

Gebindegrößen Farbsystem: 1 kg und 5 kg.

2K-Epoxi-Härter 846

Anwendungsbereich

Nur zum Anmischen mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 im entsprechenden Mischungsverhältnis verwenden.

Eigenschaften

Spezieller Epoxi-Härter. Als Kombigebinde abgestimmt auf das Mischungsverhältnis mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855.

Werkstoffbeschreibung

Farbton Farblos

Werkstoffbasis Härter auf Basis eines Polyaminoamidadduktes

Flammpunkt +27 °C

Dichte ca. 0,94 g/cm³

Verpackung Kombigebinde, abgestimmt auf das Mischungsverhältnis mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855

Verarbeitung

Mischungsverhältnis 5 Gewichtsteile 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu 1 Gewichtsteil Epoxi-Härter 846. Dieses entspricht ca. 3,5:1 Volumenanteile.
Beide Komponenten gründlich miteinander mischen, umtopfen und noch einmal gut durchrühren.

Vorreaktionszeit Nach dem Anmischen ca. 10 Minuten vorreagieren lassen.

Verdünnung Falls erforderlich, bis max. 5 Volumen-% mit Epoxi-Verdünnung 854 verdünnen. Erst nach dem Anmischen und nach Ende der Vorreaktionszeit verdünnen.

Abtönen Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Verträglichkeit Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür genannten Materialien.

Auftrag 2K-Epoxi-Haftgrund 855 kann im Streich-, Roll- und Spritzverfahren verarbeitet werden. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der nachfolgenden Tabelle "Spritzdaten" zusammengefasst.

Topfzeit (bei +20 °C) Ca. 8 Stunden. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit.
Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht weiterverarbeiten.

Verarbeitung

Verbrauch Ca. 120 g/m² fertige Mischung je Anstrich.
Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur Nicht unter +8 °C Luft- und Objekttemperatur sowie bei hoher Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Günstig bei +10 °C bis +25 °C Luft- und Objekttemperatur. Taupunkttemperatur beachten.

Werkzeugreinigung Nach Gebrauch sofort mit Epoxi-Verdünnung 854.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
Hochdruck	1,8 mm	–	–	3,5–4 bar	ca. 5 %	1½
Niederdruck ¹⁾	Gelbes Frontend ²⁾	–	50–100 %	Ringeinstellung 6–8	ca. 5 %	1–1½
Airless ³⁾	0,008–0,012 Inch	20°–50°	–	160 bar	ca. 3 %	1–1½

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

¹⁾ Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000.

²⁾ StandardSpray Sprühaufsatz (gelb) für alle gängigen Lackfarben und Lasuren. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmateriale mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

³⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 408, 410 bzw. 412 (TradeTip 2/3 - violett), für z. B. großflächige Anwendungen auch Düse 11/40 bei sonst gleichen Einstellungen.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Überarbeitbar nach ca. 6 Stunden. Nach 48 Stunden ist ein gründliches Anschleifen zur Überarbeitung erforderlich. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse WGK 2, nach VwVwS

Produkt-Code RE2.5.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Zink, verzinkte Flächen durch Reinigung mit Uni-Reiniger 1032 oder durch ammoniakalische Netzmittelwäsche (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5, Absatz 3.3) vorbereiten. Aluminium, metallblank mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmen Wasser gründlich nachwaschen. Aluminium, eloxiert im Nassschleifverfahren mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Nassschleifpapier – 240er Körnung oder feiner – reinigen und mit warmen Wasser mehrfach gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Kunststoffe gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten. Auf Untergründen, wo die Möglichkeit des Anlösen oder Hochziehens besteht, z. B. alten Öl- und Lackfarbenanstrichen, empfehlen wir einen Probeanstrich auszuführen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Altanstriche gründlich anschleifen. Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen u. Ä. gesundheitsgefährdende Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Grundanstrich

Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855. Auf Zink oder verzinkten Flächen außen bei nachfolgender Schlussbeschichtung mit Alkydharzlacken immer zweimal beschichten. Zementgebundene Spanplatten allseitig, inkl. der Schnittstellen satt und deckend beschichten.

Zwischen- und Schlussanstrich

Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau mit Alkyd-, Acryl-, Epoxidharz-, PUR- oder Polymerisatharz-Lacken bzw. Reinacrylat-Fassadenfarbe.

Beschichtung horizontaler, nicht begangener Flächen

Zum besonderen Schutz horizontaler, nicht begangener unbeschichteter und saugfähiger Betonflächen, z. B. Brüstungsaufsichten, ist eine zweimalige Grundierung mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 auszuführen. Die horizontalen Betonflächen müssen lunkerfrei sein und eine ausreichende Ablaufneigung besitzen. Den ersten Grundanstrich entsprechend der Untergrundsugfähigkeit bis max. 5 % mit Epoxi-Verdünnung 854 verdünnen. Den zweiten, noch nassen Grundanstrich zusätzlich mit Floortec Quarzsand 1526 abstreuen. Zwischen den einzelnen Grundanstrichen mindestens 12 Stunden, höchstens jedoch 24 Stunden Trocknung abwarten.

Hinweise

- Weitere Überarbeitung** Um eine gute Verbundhaftung mit der nachfolgenden Beschichtung ohne Anschleifen zu erzielen, sollte der nachfolgende Anstrich innerhalb von 48 Stunden erfolgen.
- Anwendung im Innenbereich** Bei Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
- Grundierung auf CoilCoating** Die Eignung von CoilCoating-Beschichtungen ist im Einzelfall z. B. durch einen Probeanstrich vor Ort zu prüfen.
- Grundierung auf Holzflächen** Zur Grundierung auf Holzflächen empfehlen wir, Impredur Grund 835 einzusetzen.
- Ausführung in brillanten bzw. intensiven Farbtönen** Brillante, reine Intensivfarbtöne, z. B. in den Bereichen Gelb, Orange, Rot, Magenta und Gelbgrün, besitzen pigmentbedingt ein geringeres Deckvermögen. Wir empfehlen bei kritischen Farbtönen in diesen Bereichen einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen. Darüber hinaus können über den Regelaufbau hinaus zusätzliche Anstriche erforderlich sein.
- Weitere Angaben** Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.
Tel. +49 251 7188-403 oder -416
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
info@brillux.de
www.brillux.de