

AMOTHERM[®] STEEL PRIMER EPOXY SB

Rostschutzgrundierung für Brandschutzsysteme für Stahl

Stand Oktober 2020

Lösungsmittelbasierte Epoxidpolyamid-Korrosionsschutzgrundierung für reaktive Systeme

Eigenschaften: 2-Komponenten-Grundierung, lösungsmittelbasiert, auf der Basis von Epoxidharzen und Zinkphosphat. Hohe Stärke, lufttrocknend, bei Raumtemperatur.

Anwendungsbereiche: Korrosionsschutzgrundierung, speziell zur Begünstigung des Haftvermögens der Anstrichaufbauten AMOTHERM STEEL auf Stahl, Sand gestrahltem Stahl, verzinktem Stahl oder Untergründen aus Eisen, die mit anorganischen Verzinkungsbeschichtungen behandelt wurden. Geeignet für alle Stahloberflächen im Außenbereich, auch in Industrielatmosphäre und in schwierigen klimatischen Bedingungen. Auch als haftvermittelnde Zwischengrundierung auf existierenden Lackschichten auf Polyurethan- oder Epoxidbasis.

Technische Daten *

Lackierungsaufbau:	2-Komponenten-Produkt
Farbe:	Grau
Dichte:	1350 - 1450 g/l
Viskosität:	75 Sek. +/- 5 Sek. (FORD 4)
Festkörper GHT:	62 - 63 %
Mischverhältnis:	5:1
Haltbarkeit des Gemisches:	ca. 24 Stunden
Trocknung:	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2h oberflächentrocken ▪ 24 – 36h durchgetrocknet
Überstreichbarkeit:	überstreichbar nach mindestens 6-8h, maximal: unbegrenzt
Lagerung:	mindestens 1 Jahr in der geschlossenen Originalverpackung bei Temperaturen > 5 °C
Gebindegrößen:	siehe Preisliste

(*) Die genannten Daten beziehen sich auf die Zweikomponentenmischung

Die vorstehenden Angaben beziehen sich auf Messungen der grauen Standard-Formulierung. Die Verarbeitungseigenschaften des Produkts wurden unter normalen Umgebungsbedingungen (Temperatur 20 °C und relative Luftfeuchte 60 %) ermittelt und beziehen sich auf die Verarbeitung einer Nassfilmstärke von 100 Mikron. Formulierungen, die vom o. g. Standard abweichen, in anderen Schichtstärken und unter anderen Umgebungsbedingungen aufgetragen werden, könnten technische Eigenschaften besitzen, die von den o. g. stark abweichen.

Verarbeitung

Die Informationen hinsichtlich der Verwendung und des Verbrauchs von AMOTHERM PRIMER EPOXY SB in allen Verarbeitungsphasen des Lebenszyklus des Produkts stehen auf dem diesbezüglichen Sicherheitsdatenblatt. Weitere Informationen und Einzelheiten bezüglich der Vorbereitung und Anbringung des Schutzsystems sind in der VERARBEITUNGSANLEITUNG beschrieben. Die technische Dokumentation kann auf der Website www.amonn.com eingesehen und heruntergeladen werden.

Im Folgenden sind die operativen Standardbedingungen für die richtige Verarbeitung und Verlegung des gegenständlichen Produkts kurz beschrieben.

AMOTHERM[®] STEEL PRIMER EPOXY SB

Rostschutzgrundierung für Brandschutzsysteme für Stahl

Stand Oktober 2020

Vorbereitung des Untergrunds:

- Stahl, neu: Sandstrahlen bis zu einem Reinheitsgrad SA 2^{1/2}.
- Stahl, verzinkt: Mit einem Schaber oder anderen geeigneten Werkzeugen, Schmutz und alle anhaftenden Feststoffpartikel von der Zinkoberfläche entfernen. Die Oberfläche mit einem geeigneten Lösungsmittel waschen und alle verbliebenen Festkörper vollständig entfernen.
- Stahl, bereits behandelt: Flächen mit alten, am Untergrund noch anhaftenden Korrosionsschutzschichten sind mit einem Hochdruckreiniger oder einem gleichwertigen Verfahren mit geeigneten, lösungsmittelhaltigen Reinigungsmitteln sorgfältig zu reinigen. Nach der Überprüfung der Eignung und des Haftvermögens des Untergrunds kann eine neue Schicht der Epoxidgrundierung gleichmäßig aufgetragen werden.

Auftragsmenge: Die empfohlene Auftragsmenge beträgt circa 150-200g/m² (110-140 Mikron Nassfilm, entsprechen circa 60-70 Mikron Trockenfilm).

Vorbereitung des Produkts: Das Produkt wird direkt vor der Verarbeitung vorbereitet. Dazu die beiden Komponenten zusammengeben, gut aufmischen und binnen 24 Stunden gänzlich verarbeiten.

Verdünnung: siehe folgende Tabelle

Verarbeitung: Spritzen, Rollen oder Streichen. In der Regel werden 200g/m² in einer Schicht durch Spritzen oder in zwei Schichten durch Rollen/Streichen mit einem Zeitintervall zwischen den Schichten von 6 Stunden aufgetragen.

Zusammenfassung der Verarbeitungsmethoden:

METHODE	% Verdünnung (mit Verdünnungsmittel für Epoxidprodukte)	Druck	Düse
<i>Rollen/Streichen</i>	<i>0 - 5 %</i>	<i>---</i>	<i>---</i>
<i>Luftunterstütztes Spritzen</i>	<i>0 - 10 %</i>	<i>2.5 – 3.5 atm</i>	<i>1.8 – 2.1 mm</i>
<i>Airless-Spritzen*</i>	<i>0 - 5 %</i>	<i>120 – 160 atm</i>	<i>0.013 - 0.017 inch</i>

*Die Verarbeitung durch Spritzen erfolgt mit einer Airless-Pumpe:

- Pneumatisch, mit einem Mindestkompressionsverhältnis 30:1
- Elektrisch, mit einem Motor mit einer Leistung von mindestens 1.9 kW

Nicht bei Temperaturen unter 5 °C und in Umgebungen mit einer relativen Luftfeuchte von über 60 % verarbeiten. Es ist sicherzustellen, dass eine ausreichende Belüftung der Räume gegeben ist, damit der aufgebrachte Film ordnungsgemäß trocknen kann. Nicht bei Regen, Wind, Nebel, hoher Luftfeuchte oder intensiver direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.

Anmerkungen:

Nur Verarbeiten, wenn die Temperatur der Oberfläche mindestens 3°C über dem Taupunkt liegt.

Reinigung der Arbeitsgeräte: Mit einem Verdüner STUFEX 006 für Epoxidprodukte, sofort nach Gebrauch.

AMOTHERM[®] STEEL PRIMER EPOXY SB

Rostschutzgrundierung für Brandschutzsysteme für Stahl

Stand Oktober 2020

Die Angaben in diesem Dokument entsprechen dem neuesten Stand der Information, Entwicklung und Anwendung unseres Produkts. Die Verarbeitung liegt außerhalb unseres Einflussbereiches, deshalb haften wir nur für die konstante Qualität des gelieferten Produkts.