

HENEKOTE Aktivgrund EP

PRODUKTBESCHREIBUNG

2K Epoxy Korrosionsschutzgrundierung mit Zinkphosphat als aktivem Korrosionsschutz für hohe mechanische Beanspruchung auf Stahl, Aluminium und verzinkten Blechen. **HENEKOTE AKTIVGRUND EP** ist wasser- und chemikalienbeständig sowie bei Dauerbelastung bis 150°C temperaturbeständig, kurzzeitig bis 180°C.

ANWENDUNG

Hauptanwendung in Bereichen mechanisch hoher Beanspruchung wie in Chemie- und Industriebetrieben, Kraft- und Bergwerken, Raffinerien, Stahlbauten, Brücken, Rohrleitungen, Kohlgruben u.a.

Einstellungen für E-Statik-Lackierung auf Anforderung lieferbar.

Hochwertige Korrosionsschutzbeschichtung für Bauwerke unter Beachtung der Richtlinie ÖNORM EN ISO 12944-1

TECHNISCHE DATEN

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Dichte:*	1,7 – 1,8 g/cm ³ bei 20°C
Farbton:	weiß, beige, rotbraun, lichtgrau, schwarz (andere Farbtöne auf Bestellung ab 200 kg lieferbar)
Lieferviskosität:*	thixotrop
Festkörper (Gew. %):*	78 – 82 %
Festkörper (Vol. %):*	58 – 62 %
Theoretische Ergiebigkeit:*	31 – 33 m ² /kg bei 10 µm Trockenschichtdicke
VOC:	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 500 g/l Dieses Produkt enthält maximal 425 g/l VOC

*Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton Weiß. Für andere Farbtöne können sie abweichen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbehandlung:	<p>Der Untergrund muss fachgerecht vorbehandelt (staubfrei und trocken) und frei von trennenden Substanzen (Fett, Silikon, Zunder, Walzhaut usw.) sein. Die Tragfähigkeit eventuell vorhandener Grundbeschichtungen ist zu prüfen. Rost muss mechanisch durch Schleifen, Bürsten oder Sandstrahlen entfernt werden. Die in EN ISO 12944-Teil 4 angeführten Richtlinien sind zu beachten. Wird HENEKOTE Aktivgrund EP auf Zink- oder Aluminiumoberflächen aufgetragen, so ist das Merkblatt Nr. 5 vom Bundesausschuss für Farbe und Sachwertschutz „Beschichtungen auf Zink und verzinktem Stahl“ und Merkblatt Nr. 6 „Anstrich auf Bauteilen aus Aluminium“ zu beachten.</p> <p><u>Stahl:</u> Strahlen nach Reinheitsgrad Sa 2 ½ , Strahlrückstände entfernen und zeitnah überlackieren Handentrostung nach Reinheitsgrad St 3 Entfetten mit Mipa WBS Reiniger oder Mipa Silikonentferner</p> <p><u>Verzinkte Untergründe:</u></p>
--------------------------	---

	Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Mipa Zinkreiniger Sweepen <u>Aluminium:</u> Entfetten mit Mipa Silikonentferner, gründlich mit Schleifpapier P 360 / 400 schleifen und anschließende Reinigung mit Mipa Silikonentferner																
Verarbeitungsbedingung:	Nicht unter +15°C (mit Härterzusatz) bzw. 0°C (mit Härter S 100) Objekt- und Umgebungstemperatur und/oder bei hoher Luftfeuchtigkeit (>80 %) verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Der Taupunkt muss mindestens 3°C unter der Objekttemperatur liegen.																
Verdünnung:	HENEVISK Verdünnung für HENEKOTE																
Auftragsart:	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Druck (bar)</th> <th>Düse (mm)</th> <th>Verdünnung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Luft/Fließbecher:</td> <td>3 – 4</td> <td>1,7 – 2,0</td> <td>5 – 10%</td> </tr> <tr> <td>Airless/Airmix:</td> <td>120 – 150</td> <td>0,28 – 0,33</td> <td>0 – 5%</td> </tr> <tr> <td>Streichen:</td> <td></td> <td></td> <td>0 – 5%</td> </tr> </tbody> </table> <p>Die angegebenen Daten sind Richtwerte welche im Labor ermittelt wurden. Abweichungen sind je nach Einsatzzweck und Anwender möglich.</p>		Druck (bar)	Düse (mm)	Verdünnung	Luft/Fließbecher:	3 – 4	1,7 – 2,0	5 – 10%	Airless/Airmix:	120 – 150	0,28 – 0,33	0 – 5%	Streichen:			0 – 5%
	Druck (bar)	Düse (mm)	Verdünnung														
Luft/Fließbecher:	3 – 4	1,7 – 2,0	5 – 10%														
Airless/Airmix:	120 – 150	0,28 – 0,33	0 – 5%														
Streichen:			0 – 5%														
Auftragsmenge:	Die Auftragsmenge sowie die Anzahl der Anstriche richten sich nach der jeweiligen Anforderung.																
Aufbauvorschlag:	<p><u>2-Schicht-Aufbau auf Stahl und verzinktem Stahl:</u> 1 x HENEKOTE Aktivgrund EP mit 60 – 80 µm TSD 1 x HENEDUR 2K PU Einschicht* mit 50 – 60 µm TSD</p> <p><u>2-Schicht-Aufbau Aluminium:</u> 1 x HENEDUR Aktivgrund EP mit 25 – 30 µm TSD 1 x HENEDUR 2K PU Einschicht* mit 50 – 60 µm TSD</p> <p>*Weitere Decklacke verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unsere Anwendungstechnik.</p>																
Mischungsverhältnis:	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>5 Gew. oder 3 Vol. Teile</td> <td>HENEKOTE Aktivgrund EP</td> </tr> <tr> <td>1 Gew. oder 1 Vol. Teil</td> <td>HENEKOTE Härterzusatz</td> </tr> <tr> <td>oder</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10 Gew. oder 6 Vol. Teile</td> <td>HENEKOTE Aktivgrund EP</td> </tr> <tr> <td>1 Gew. oder 1 Vol. Teil</td> <td>HENEKOTE Härter S 100</td> </tr> </tbody> </table>	5 Gew. oder 3 Vol. Teile	HENEKOTE Aktivgrund EP	1 Gew. oder 1 Vol. Teil	HENEKOTE Härterzusatz	oder		10 Gew. oder 6 Vol. Teile	HENEKOTE Aktivgrund EP	1 Gew. oder 1 Vol. Teil	HENEKOTE Härter S 100						
5 Gew. oder 3 Vol. Teile	HENEKOTE Aktivgrund EP																
1 Gew. oder 1 Vol. Teil	HENEKOTE Härterzusatz																
oder																	
10 Gew. oder 6 Vol. Teile	HENEKOTE Aktivgrund EP																
1 Gew. oder 1 Vol. Teil	HENEKOTE Härter S 100																
Topfzeit:	8 Std. je nach Härter und Temperatur																
Trocknung:	<p><u>Objekttemperatur 20°C:</u> staubtrocken: nach 2 Stunden griffest: nach 8 Stunden überlackierbar: innerhalb einer Woche (auch nass-in-nass), danach sollte es vor dem Lackieren gut mit Wasser gereinigt und getrocknet werden, Zwischenschleifen ist erst bei einem Zeitintervall von über 30 Tagen erforderlich.</p>																
Reinigung der Arbeitsgeräte:	HENEVISK Nitro Verdünnung W																

LAGERFÄHIGKEIT

Lack:	3 Jahre im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +10 und 25°C
-------	---

WICHTIGE HINWEISE

- Vor Verarbeitung gut aufrühren.
- Härter gut einrühren.
- Bei der Mischung von **HENEKOTE Aktivgrund EP Weiß** Töne mit dem **HENEKOTE Härter S 100**, kommt es zu einer Gelbfärbung des Lackes.
- Verwendet man **HENEKOTE Aktivgrund EP** als Vermittler zwischen Zinkblech und Decklackierung, muss die Trockenfilmdicke mindestens 40-60µm betragen.
- Aufgrund unterschiedlichster Metallsorten, Legierungen, metallischen Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Eine Haftungsprüfung auf Originaluntergrund wird daher dringend empfohlen.
- Die Angaben beziehen sich auf Raumtemperatur (20°C / 65 % RF). Starke Abweichungen von dieser verursachen geänderte Eigenschaften des Lackes und können zu Fehlackierungen führen.

04.21/DB