



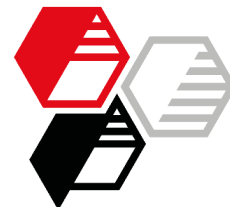
Industrielack
2K Epoxy-Korrosionsschutzlack, wässrig, grau
z. B. zur Silobeschichtung, direct-to-metal (DTM)

Basis Epoxidharz (Epoxidfestharz und Amin)

		Richtrezeptur von IMCD			
		Korrosivitätskategorie ISO 12944-2	ICO-956-VIE C2	ICO-958-VIE C3	ICO-959-VIE C5
Komponente A	-- Teil 1 --				
	Itapox Water 110	(1)	31,20	31,20	31,20
	Dowanol DPnB	(2)	3,10	3,10	3,10
	Byk-024	(3)	0,30	0,30	0,30
	Disperbyk-194 N	(3)	1,00	1,00	1,00
	Demineralisiertes Wasser		7,70	7,70	8,00
	-- Teil 2 --				
	Billions R-996	(4)	14,70	14,70	14,70
	Bayferrox 303 T	(5)	1,00	1,00	1,00
	AKTISIL AM	(6)	15,60	12,30	9,00
	Steashield 10	(7)	5,20	5,00	5,50
	Heucophos ZPO	(8)	---	3,50	6,00
	-- Teil 3 --				
	Itapox Water 110	(1)	18,90	18,90	18,90
	Byk-011	(3)	1,00	1,00	1,00
Byk-3480	(3)	0,30	0,30	0,30	
Summe Gew.-Teile			100,00	100,00	100,00
Komponente B	Itamid Water 512	(1)	6,70	6,70	6,70
	Nalzin FA 179	(9)	0,50	0,50	0,50
	Summe Gew.-Teile			7,20	7,20

Empfehlung Entsprechend zu erwartender Umgebungsbedingungen:

- C2 Gering korrosiv - Unbeheizte Gebäude mit geringer Luftfeuchtigkeit, ländliche Außenbereiche mit geringer Verschmutzung und geringer Feuchtigkeit
- C3 Mäßig korrosiv - Gebäude mit moderater Luftfeuchtigkeit wie Brauereien, Molkereien oder Wäschereien, städtische / industrielle Bereiche moderater Verschmutzung, Küstenatmosphäre mit geringer Salzbelastung
- C5 Sehr stark korrosiv - Bereiche mit hoher Luftfeuchtigkeit, Verunreinigung oder chemischer Belastung wie Kraftwerke, Papierfabriken oder Industriebereiche, Küstenatmosphäre mit hoher Salzbelastung



Herstellung

Komponente A

- Rohstoffe von Teil 1 für 10 min bei 4 m/s vermischen
- Rohstoffe von Teil 2 einrühren und für 30 min bei 20 m/s bis zu einer Kornfeinheit von 20 µm dispergieren

Komponente B

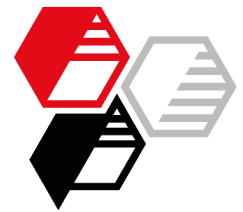
- Rohstoffe von Teil 3 zugeben und 10 min bei 6 m/s mischen
- Rohstoffe für 5 min bei 5 m/s vermischen und Reifung über Nacht

Applikation

- Komponente A und B für 5 min bei 2,5 m/s vermischen
- Verdünnung mit 13 % demineralisiertem Wasser auf Airless-Spritzviskosität
- Trockenschichtdicke wie angegeben, 40 - 115 µm

Hersteller

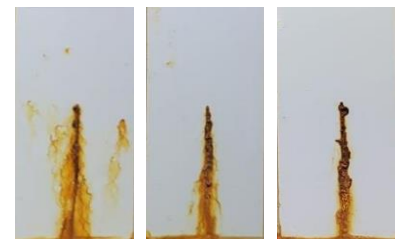
- (1) ddchem
- (2) Dow Chemical Company
- (3) Byk Chemie
- (4) LB Group
- (5) Lanxess
- (6) HOFFMANN MINERAL
- (7) Imerys Performance Minerals
- (8) Heubach
- (9) Elementis



		Korrosivitätskategorie ISO 12944-2	ICO-956-VIE C2	ICO-958-VIE C3	ICO-959-VIE C5	
Eigenschaften	Offenzeit	min	14	39	39	
	Staubtrocknungszeit	h	< 3	< 6	< 5	
	Klebfreie Zeit	h	< 11	< 16	< 13	
	Pendelhärte Koenig	1 Tag	s	25	18	21
		3 Tage	s	36	22	24
		7 Tage	s	39	45	49
	Brookfield Viskosität Komponente A (RV06, 10 rpm, 22,5 °C)	Pa·s	46,5	34,8	48,5	
	Brookfield Viskosität Komponente A+B (RV06, 10 rpm, 22,5 °C)	Pa·s	20,5	23,8	27,5	
	Standfestigkeit ohne Ablaufen	µm	alle: 275			
	<i>Trockenschichtdicke TSD 50 µm</i>					
	Gitterschnitt		alle: GT 0			
Impact Schlagtiefung (1 kg)	cm	alle: > 100				
Dornbiegeprüfung konisch, Mandrel	mm	alle: keine Rissbildung				

Salzsprühtest, DIN EN ISO 9227 NSS

TSD 40 µm

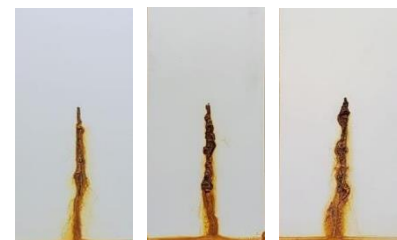


250 h

250 h

1000 h

TSD 115 µm



250 h

500 h

1000 h

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.