

Seite 1 von 1 Technisches Merkblatt Stand 16.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K EP–Metallgrund		
Einsatzgebiete:	→	Als Korrosionsschutz – Grundierung bzw. Haftbrücke - auf Metalluntergründen wie Stahlschienen oder verzinktem Stahl. Zeigt sehr gutes Haftvermögen auf Aluminium- und Edelstahlteilen.
	→	Überall dort, wo Megaplast Beschichtungen an Metallteile angebracht werden sollen, wie zum Beispiel an Tor- oder Türübergängen, Ablaufrinnen (Gullys), freigelegtem Bewehrungsstahl oder sonstigen Edelstahlabdeckungen, die im Anschluss mit Megaplast Beschichtungen überarbeitet werden sollen.
Eigenschaften:	→	EP-Metallgrund ist auf der Basis einer 2 Komponenten Epoxid Kombination und bewirkt einen guten Korrosionsschutz auf Metalluntergründen.
	→	Hellgraue Materialfarbe
	→	Zum Streichen und Aufrollen geeignet
	→	Gute Anhaftung an Metall, verzinktem Stahl, Edelstahl und Aluminium.
	→	Gute Zwischenhaftung für alle folgenden Aufbauten mit Megaplast Produkten
GISCODE:	→	RE 3 (Epoxidharzprodukte, lösemittelhaltig, sensibilisierend)
Sicherheitsdatenblätter:	→	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel
Untergrundvorbereitung:	→	Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen entfernt werden.
	→	<u>Stahlflächen:</u> Strahlen; ist das nicht möglich, dann durch eine maschinelle oder manuelle Entrostung vorbehandeln.
	→	<u>Feuerverzinkte Stahlflächen:</u> Zinksalze vollständig durch ein Reinigungspad mittels einer ammoniakalischen Netzwäsche reinigen. 10 l Wasser + 0,5 l (25% Ammoniaklösung) und 2 Esslöffel Netzmittel (Spülmittel). Danach gründlich mit sauberem Wasser nachreinigen!
	→	<u>Aluminium- und Edelstahlteile:</u> Maschinelles oder manuelle Aufrauung der Untergründe ist vorteilhaft für die Anhaftung, da die Oberflächenbeschaffenheit dieser Werkstoffe sehr unterschiedlich sein kann, empfehlen wir insbesondere bei größeren Flächen eine Probefläche anzulegen.
Verarbeitung:	→	Verarbeitungstemperaturen nicht unter 10°C, optimal zwischen 15°C und 25°C. Die Härter Komponente B ist restlos in die Harz Komponente A zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. Nach einer Wartezeit von ca. 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig.
	→	Achtung! Eine Vermischung der A u. B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.
	→	Mit dem Pinsel oder einer Rolle auftragen.
Produktdaten:		Komponente A
		Komponente B
Viskosität bei 23°C:	90 s / DIN Auslaufbecher 4mm	
Dichte :	1,516 kg/l	0,94 kg/l
Festkörpergehalt:	ca. 66%	
Mischungsverhältnis:	9 Gew. Teil	1 Gew. Teil
Mischzeit:	ca. 2 - 3 Minuten	
Vorreaktionszeit:	ca. 15 Minuten	
Materialverbrauch:	Bei einem Anstrich ist der Verbrauch ca. 0,15 - 0,20 kg/m ²	
Verarbeitungszeit bei 20°C:	ca. 4 Stunden (temperaturabhängig)	
Trocknung bei 20°C:	Staubtrocken ca. 1 h, klebfrei ca. 6 - 8 h, Überarbeitung nach 16 - 24 h möglich	
Lagerfähigkeit:	12 Monate	
Farbe:	grau	
Reiniger für die Werkzeuge:	EP-Verdünner	
Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-Metallgrund, Farbe grau		
Art.-Nr.:	Gebinde Inhalt:	Gebinde Zusammensetzung:
02 01 03 0000-Y66	1,00 kg	Komp.A 0,90 kg; Komp.B 0,10 kg
02 01 03 0000-Y84	5,00 kg	Komp.A 4,50 kg; Komp.B 0,50 kg

Bitte beachten Sie, dass insbesondere aus dem Inhalt der Technischen Merkblätter keine Haftung des Herstellers abgeleitet werden kann, da Anwendung und Verarbeitung außerhalb unseres Einflussbereichs liegen. Lieferungen und Leistungen ausschließlich aufgrund unserer AGB.