

Technische Daten

TOPLICHT 27.Juli 2017

EPIFANES

Epifanes Interimcoat

TOPLICHT

Art-Nr. 2056-075

750g - Gebinde

weiß

Zweikomponenten Haftgrund auf Epoxid- und Vinylharzbasis, der sowohl über als unter der Wasserlinie verwendet werden kann. Durch den beigefügte Quarzsand hat diese Farbe nach der Trocknung eine grobe Oberflächenstruktur die eine optimale mechanische Haftung bietet für allen Ein- und Zweikomponenten Farben. Aus diesem Grunde soll diese raue Oberfläche nicht angeschliffen werden.

Type	Trocknung durch Reaktion
Basis	Epoxid- und Vinylharz, Polyamid Härter, Quarzsand
Farbton	Weiß
Glanz	Matt
Verpackung	750 Gr. - 6 Kg.
Dichte	1.35 kg/dm ³ (Mischung)
Feststoffgehalt	40 ± 2 voll.%(Mischung)

Trockenzeiten

bei 20°C / 65% RLF

Staubtrocken	Harttrocken	Wasserbelastbar	Überlackierbar
½ Stunde	7 Tage	72 Stunden	minimal :12 Stunden maximal : unbeschränkt

Reinigung Trockenschicht nach längerer Standzeit die Schicht reinigen mit Wasser/Ammoniaklösung.

Überlackierbar Mit allen 1-K und 2-K Farben

Mischungsverhältnis

	bei Volumen	bei Gewicht
Basis Komponente	86	90
Härter Komponente	14	10

Induktionszeit 15 Minuten bei 20°C oder 10 Minuten bei 25°C.
Topfzeit der Mischung 8 Stunden bei 20°C.
Verarbeitungstemperatur Minimal 12°C Untergrundtemperatur

Verarbeitung

	Airless spray	Luftspritze	Pinsel/Roller
Verdünnung	D-601	D-601	D-601
Vol.% Verdünnung	0 - 5	5 - 10	0 - 5
Düsenöffnung - 65°	0,021"-0.025"	2.0 -3.0 mm	-
Druck in Bar	120-150	2-3	-

Hinweise

Bei Rollerauftrag nur lösemittelbeständige z.B. Nylon- Farbröller verwenden. Nur mit Spritzen und Rollen wird eine gleichmäßige Oberfläche erzielt.

Import/Distribution: M.u.H. von der Linden GmbH, An der Windmühle 2, D-46483 Wesel, Tel. 0281-338300, Fax 0281-3383030
Internet: <http://www.vonderlinden.de>, e-mail: service@vonderlinden.de
Epifanes Interimcoat 19.06.2017

Ergiebigkeit theoretisch	8 m ² pro Kg bei 35 µm Trockenschicht
Ergiebigkeit praktisch	Abhängig von Auftragsverfahren, Beschaffenheit und Bedingungen des Untergrundes, Materialverlust zur Folge von Faktoren wie Form des Objektes, Bedingungen während des Auftrags, usw.
Schichtdicke pro Schicht	80 - 100 µm NSD = 30 - 40 µm TSD

Untergrundbedingungen

Völlig beseitigt von Rost, Fett, Öl, Wachs und übrigen Verunreinigungen. Salz und sonstige in Wasser lösliche Verunreinigungen entfernen durch gründliches Spülen mit Süßwasser und Hochdruckreiniger oder einem Emulgator. Fett und Öl entfernen mit Wasser und Amoniaklösung, MEK, 1 -K Spritzverdünnung oder ein anderes geeignetes Reinigungsmittel.

Verarbeitungsbedingungen

Temperatur der Farbe, des Materials und der Umgebung während des Auftragens und der Trocknung minimal 10°C und maximal 85% relative Luftfeuchtigkeit. Die Materialtemperatur während des Auftragens und der Trocknung mindestens 3°C über Taupunkt.

Hinweise:

Die vorstehenden technischen Informationen entsprechen dem heutigen Stand unserer technischen Erkenntnisse und Erfahrungen. Sie sind keine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck und befreien den Verwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung nicht von eigenen Prüfungen und entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen.

Da die Verarbeitung von uns nicht kontrolliert werden kann, können wir auch keine Haftung oder Garantie für das Endprodukt übernehmen.

Weder diese technische Information noch irgendein Verarbeitungshinweis darf als Anleitung zur Verletzung etwa bestehender Schutzrechte verwandt werden.

Hinsichtlich unserer Handelsgeschäfte einschließlich anwendungstechnischer Beratungen in der Bundesrepublik Deutschland, Österreich und der Schweiz gelten zusätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen neuester Fassung.