

Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: 2K EP-Schweißprimer

STAND: 01/2020 (DE/EN)

Produktbeschreibung / Product Description

Lösemittelhaltige 2K-Beschichtung auf Basis eines Epoxidharzes, bestehend aus pigmentiertem Stammlack und Härter mit aktivem Korrosionsschutzpigment.

Solvent-based 2k coating based on an epoxy resin, comprising pigmented base paint and hardener with active anticorrosion pigment.

Anwendungsgebiet / Typical Uses

Grundierung im Stahl-, Maschinen- und Anlagenbau.
Primer for steel-, machine construction and equipment technique.

Eigenschaften/ Properties

Haftung auf Untergründen wie Eisen, Stahl, Stahlguss, verzinkter Stahl und Aluminium sowie vernickeltem Stahl. Das Produkt ist schweißfähig bei maximaler TSD von 20-25 µm.

Adhesion to substrates such as iron, steel, cast steel, galvanized steel and aluminum as well as nickel-plated steel. The product is weldable at a maximum dry film thickness of 20-25 µm.

Beständigkeiten/ Resistances

Temperaturbeständig bis 150°C (trocken).

Temperature resistant up to 150°C (dry).

Beständig gegen aggressive Atmosphäre, Chemikalien, Wasser, verdünnten Säuren und Laugen (Konzentration: max. 10 %). Beständig gegen Getriebeöle wie z.B. Castrol SMX-S (Aufgrund der Vielzahl auf dem Markt befindlichen Ölsorten ist eine vorherige Beständigkeitsprüfung zu empfehlen).

Nicht UV-beständig!

Resistant to corrosive atmosphere, chemicals, water, dilute acids and alkalis (Concentration: max. 10%).

Resistant to gear oils such as e.g. Castrol SMX-S (Due to the variety on the market in oils, a previous resistance testing recommended). Not UV-resistant!

Farbtöne/ Colors

Hellgrau und nach Kundenwunsch auf Anfrage.

Light grey and on customer request.

Technische Daten/ Technical Data

Glanz/ Gloss	matt / matt-finished
Mischungsverhältnis/ Mixing rate	8 : 1 (10 min. Reaktionszeit einhalten, dann verarbeiten) (10 min. Response time compliance, then works)
Festkörpergehalt/ Solids of Weight	~ 79%
Festkörpervolumen/ Solids by Volume	~ 61%
Dichte/ Density	1,63 g/cm ³
Theoretische Ergiebigkeit bei 20 µm TSD/ Theoretical Consumption at 20 µm DFT	~ 18,7 m ² /kg → 53 g/m ²

Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: 2K EP-Schweißprimer

STAND: 01/2020 (DE/EN)

Lieferviskosität bei 20°C Stammlack/ Viscosity as supplied base comp. at 20°C	strukturviskos/ structured viscous
Lieferviskosität bei 20°C Härter/ Viscosity as supplied hardener at 20°C	~ 17 s (4mm, DIN 53211)
Verarbeitungszeit/ Pot life	~ 4-5 h
Lagerung/ Shelf life (10-30°C)	12 Monate in original geschlossenen Gebinden. 12 months in originally closed containers.
Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)/ Recommended Dry Film Thickness (DFT)	20-25 µm

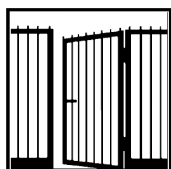
Verarbeitung/ Application

Untergrundvorbereitung/ Substrate Preparation

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen! Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für die Industrieanstricharbeiten erforderlichen Untergrundvorbereitungen richtungsweisend. Siehe EN ISO 12944 – 4.

The preparation is a crucial factor for the durability of any coating system. Surface must be sound, dry and clean. Loose and brittle old paint layers, rust, dust, mill scale, oil, grease, wax and other substances with separative completely removed. Intact old coats must be abraded. For the first and coatings for overhaul the industrial coating work surface pretreatments necessary way forward. See EN ISO 12944 - 4

Stahluntergründe/ Steel



Maschinelles Entrosten bis St 3 oder Rost/Walzhaut durch Sandstrahlen gemäß Sa2½ (ISO 8501-1) entfernen.
Machine to St 3 rust or rust / mill scale by sandblasting remove according to Sa2 ½ (ISO 8501-1).

Verzinkte Untergründe/ Galvanized Surfaces

Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.
For the following coating with duplex-systems, the galvanizing must be carried out according to EN ISO 1461.

Aufrühren/ Stirring

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.
The material must be stirred well before use, when possible with an electrical mixer. Bottom and Sides of the container must also be collected.

Härterkomponente/ Hardener

EP-Härter für Grund

Verdünnung/ Reducer-Thinner

EP-Verdünnung B0601, DD-Verdünnung B0618, DD-Verdünnung B0618 II

Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet



Handelsname/Trade Name: 2K EP-Schweißprimer

STAND: 01/2020 (DE/EN)

Verarbeitungsbedingungen/ Application Conditions

Nicht unter +10°C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Objekttemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen. Don't apply below +10°C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

Applikation/ Application	Düse/ Nozzle	Druck/ Pressure	Verdünnung/ Thinner	Viskosität/ Viscosität*
Streichen, Rollen/ Brush, Roller			nach bedarf/ as necessary	
Spritzen (Luft)/ Spray (Air)	1,4 – 1,8 mm	3 – 5 bar	~ 9%	30-35 s
Spritzen (Airless)/ Spray (Airless)	0,23 - 0,48 mm	>150 bar	~ 4%	~ 80 s

* Gemessen im Auslaufbecher gemäß DIN 53211 bei 20°C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Gültig ist die Einstellung auf DIN-Sekunden.

* Measured in the discharge beaker in accordance with DIN 53211 with 20°C. The dilution data serve only as reference point. The attitude is valid on DIN seconds.

Lufttrocknung/ Drying Time (Air)**	Staubtrocken/ Dust dry	Griffest/ Touch Dry	Überlackierbar / Overcoatable	Durch- getrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet/ Cured
	15 min.	1,5 h	2-3 h/ >24 h	24 h	7 d

**Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50µm.

** The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50µm.

Überlackierbarkeit/ Recoatability

Jede Decklackierung ist geeignet. Abklebbar nach 24 h, besser noch nach 72 h.
Each deck paint is suitable. Taped after 24 h, even better after 72 h.

Ofentrocknung/ Drying Time (Oven)

Bis 60°C möglich, vorher 15-20 min. ablüften.
Possible up to 60°C, evaporate 15-20 min.

Gerätereinigung/ Cleaning

Zugehörige Verdünnung (EP-Verdünnung B0601 oder DD-Verdünnung B0618).
Use recommended reducer (EP-Verdünnung B0601 or DD-Verdünnung B0618).

SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (GHS, REACH) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

Technisches Merkblatt / Technical Data Sheet

Handelsname/Trade Name: 2K EP-Schweißprimer

STAND: 01/2020 (DE/EN)



When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety regulations.

The information in this data sheet reflects the current conditions to the best of our knowledge and is only to be used as a reference. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications. It is the responsibility of the consumer to measure the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.