







S741.. EPOXY PLUS

					
900 ml 100 ml 100-250 ml	Ø 1,5-1,9 mm 3,5-4 Atm HVLP: 2-2,5 Atm Gänge:1-5	1 Std bei 20°C	50-70µ	16 Std bei 20°C	7,5 m²/L bei 60 µ Trockenschichtdicke

Beschreibung

2K Epoxy-Grundierung für Lackaufbauten zur Grundierung von Rümpfen aus Stahl, Holz, verzinktem Stahl und GFK. Einsetzbar unter sowie über der Wasserlinie. Sie wird zur Osmose-Prävention von neuen Booten aus GFK eingesetzt und begünstigt die Antifoulings-Haftung.

Farben

Verfügbar in: S74155 bianco (weiß); S74157 rosso (rot) und S74158 grigio (grau).

Eigenschaften

- Sehr schnelle Trocknung
- Breites Anwendungsspektrum
- Sehr gute Haftung
- Gute Schleifbarkeit

Spezifisches Gewicht (Teil A): 1,35 ± 0,05 g/ml

Spezifisches Gewicht (Teil B): 0,97 ± 0,03 g/ml

Oberflächenvorbereitung

Stahl

Sandstrahlen mit Scheibe SA2.5

Gel-coat

Trockenschleifen mit Korn P 120-180

Holz

Schleifen mit Korn P 120

Verzinkter Stahl

Trockenschleifen mit rot Scotch Brite

Verarbeitung

Streichen, Rollen, Airless oder Spritzen mit herkömmlicher oder HVLP-Pistole.

Applikationsbedingungen:

- Relative Feuchte < 80%
- Temperatur >10°C <35°C
- Oberflächentemperatur 5°C > Taupunkt

Mischungsverhältnis

Streichen oder Rollen

		Volumen	Gewicht
S741..	EPOXY PLUS.....A	900 ml	925 g
S74156	EPOXY PLUS HARDENER.....B	100 ml	75 g
S70171	EPOXY THINNER.....C	100-150 ml	50-100 g

Spritzen oder Airless

		Volumen	Gewicht
S741..	EPOXY PLUS.....A	900 ml	925 g
S74156	EPOXY PLUS HARDENER.....B	100 ml	75 g
S70171	EPOXY THINNER.....C	150-250 ml	100-150 g

Topfzeit bei 20°C: 7 Std

Ø Düse herkömmlich oder HVLP: 1.5-1.9 mm

Druck: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

Anzahl Gänge: 1-5

Empfohlene Schichtdicke als Rostschutz: 50-70µ trocken (Nr. 2 Spritzgänge von 80µ nass je Gang)

Empfohlene Schichtdicke als Osmose-Schutz: 200-250µ trocken (Nr. 5 Rollengänge von 110µ nass je Gang)

Abluftzeit zwischen Gängen: 16 Stunden beim Rollen/Streichen, 1 Std beim Spritzen

Theoretische Ausbeute Mix A+B: 7,5 m² pro 1L bei 60µ Schichtdicke

Theoretische Ausbeute Mix A+B+C: 6,4 m² pro 1L bei 60µ Schichtdicke

Festkörpergehalt Mix A+B - Volumen: 45,2%

Festkörpergehalt Mix A+B+C beim Spritzen – Volumen: 38,1%

Trocknung

	10°C	20°C	35°C
Schleifbar nach	32 Std	16 Std	8 Std
Überlackierbar mit sich selbst	min. 2 Std max. 96 Std	min. 1 Std max. 48 Std	min. 30 Min. max. 24 Std
Überlackierbar mit Epoxy-Füller	min. 16 Std max. 96 Std	min. 8 Std max. 48 Std	min. 4 Std max. 24 Std
Überlackierbar mit PU Zwischengrund	min. 16 Std max. 96 Std	min. 8 Std max. 48 Std	min. 4 Std max. 24 Std
Überlackierbar mit Antifouling	min. 16 Std max. 96 Std	min. 8 Std max. 48 Std	min. 4 Std max. 24 Std

TECHNISCHES MB NR. S148-D
STAND 03/2010

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und stellen unser Wissen nach neuestem Stand dar. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft, noch können sie Anlaß zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.



Lechler S.p.A. 22100
COMO ITALY - Via Cecilio, 17
Tel. +39.031 586 111 - Fax +39.031 586 206
info@lechler.eu www.lechler.eu