



## ZWEIKOMPONENTEN GRUNDBESCHICHTUNG

# EPOXY 61 S GRUND WV B

- Zulassungen der ÖBB/DB/SBB
- minimaler Lösemittelanteil < 3 %
- sparsam in der Anwendung – 0,15 kg/m<sup>2</sup> bei 50 µm TSD

Wasserverdünnbare 2-Komponenten Epoxidharzkombinations-Grundbeschichtung. Besonders geeignet für den Einsatz im Schienenfahrzeugbereich (Zulassungen der ÖBB/DB/SBB) sowie für Anwendungen in der Industrie. Diese Grundbeschichtung weist sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften auf.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Farbton:</b>	ca. RAL 1015 und ca. RAL 3012
<b>Glanzgrad:</b>	seidenmatt
<b>Verarbeitung:</b>	Becherpistole und Airless-Spritzen (Airmix, rollen, streichen)
<b>Untergrund:</b>	Stahl z. B. S 355 J 2 G 3: Strahlentrostern, Norm-Reinheitsgrad Sa 2 ½ ISO 8501-1 oder Schleifen (120/150) Aluminium z. B. EN-AW-6005: Strahlen mit ferritfreiem Material oder Schleifen (80) Chromstahl z. B. 1.4318: Strahlen mit ferritfreiem Material oder Schleifen (80)

# EPOXY 61 S GRUND WV B

<b>Haltbarkeit:</b>	mind. 18 Monate
<b>Festkörper:</b>	63 +/- 3 % in Mischung
<b>Festkörpervolumen:</b>	berechnet 45 +/- 3 % in Mischung
<b>Spez. Gewicht:</b>	1,42 +/- 0,05 g/ml/20 °C in Mischung
<b>Theor. Verbrauch:</b>	berechnet 243 g/m <sup>2</sup> /80 µm TSD

## WEITERBEARBEITUNG

### Beschichtungsvarianten:

EPOXY 61 S Deck wvb  
2 K-Epoxy Spachtel  
2 K-PE-Spachtelkitt  
PE-Faserspachtel P51  
Softfeinspachtel Colormatic  
Aqua Füller 41  
KH-ES-Lack wvb  
KH-ES-Lack ÖBB wvb  
ES-Lack RMB wvb  
REM PUR 510 DF-FEGL

## VERARBEITUNG

### Verarbeitung:

Spritzen mit Luft- oder Airless- bzw. Airmix-Geräten

### Verarbeitungshinweis:

Optimale Verarbeitungstemperatur: 18–28 °C  
Ideale Luftfeuchtigkeit bei Verarbeitung: 40–60 % r.F.  
Maximale Luftfeuchtigkeit für Trocknung: 80 % r.F.  
Nicht unter 15 °C verarbeiten!

### Lieferviskosität:

thixotrop

### Mischverhältnis:

6 Gewichtsteile Epoxy 61 S Grund wvb  
1 Gewichtsteil EP-Härter 61 wvb

Die Härterkomponente sollte maschinell eingerührt werden.

### Topfzeit:

im gemischten Zustand max. 3 Std. bei 20 °C

### Verdünnung:

VE-Wasser bzw. Trinkwasserqualität

Die Arbeitsgeräte müssen sofort nach Gebrauch mit Wasser gereinigt werden, eventuell nachspülen mit Verdünnung 200. Die Arbeitsmittel müssen für wasserlösliche Produkte geeignet sein, Herstellerangaben beachten. Reinigungsverdünnung ordnungsgemäß entsorgen, nicht in die Kanalisation!

## MIT WASSER AUF EMPFOHLENE VERARBEITUNGSVISKOSITÄT EINSTELLEN.

VERARBEITUNG	DÜSENTYPE	VISKOSITÄT	VERDÜNNUNG GEW. %	DRUCK
Luftspritzen	1,8 mm 2,0 mm	–	ca. 5 %	4 – 5 bar
Airmix	0,28 – 0,33 mm	Lieferviskosität	0 %	> 150 bar

Viskositätsangaben können je nach Gerätetyp etwas abweichen.

## TROCKNUNGSZEIT

TROCKNUNG	GRAD	ZEIT
Forcierte Trocknung	überarbeitbar (TG6): oder:	2 Std./40 °C/80 µm TSD 1 Std./60 °C/80 µm TSD
Trocknung bei Raumtemperatur	staubfrei (TG1): überarbeitbar (TG6):	60 min./20 °C/80 µm TSD 16 Std./20 °C/80 µm TSD

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten, für deren Vollständigkeit wir keine Gewähr übernehmen. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, obliegt es dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen.