



0442

EBELUX A 10 FÜLLGRUND ZP

- Beste Haftung auf allen Untergründen
- Premium Epoxi Grundierung

ANWENDUNGSGEBIET

Zinkphosphathältige 2-Komponenten Grundbeschichtung auf Basis Epoxidharz-Polyamidaddukt. Geeignet als Korrosionsschutz-Grundbeschichtung im Stahlbau, insbesondere für den Industriebau, wo größte Anforderungen an chemische und mechanische Beanspruchungen gestellt werden.

IHR NUTZEN

- **Perfekte Haftung:** Sogar auf schwierigen Untergründen können Sie mit einer Haftung von GT 0 rechnen. Egal ob Aluminium, verzinktes oder glattes Stahlblech – Diese Grundierung lässt Sie bestimmt nicht im Stich.
- **Rund-um-Lackiersicherheit:** Dank thixotroper Einstellungen kann auch bei höheren Schichtdicken – Nassschichtstärke mind. 300 µm – vorbildhafte Lackiersicherheit geboten werden.
- **Hervorragende Korrosionsschutzwirkung:** Im Salzsprühtest besteht Ebelux A 10 Füllgrund ZP, je nach Aufbau, eine beachtliche Prüfungsdauer von bis zu 1440 Stunden mit Bravour.
- **Lösemittelbilanz:** Der hohe Festkörper sorgt dafür, dass Ihre Lösemittelbilanz nicht unnützlich stark belastet wird.
- **Universelle Überlackierbarkeit:** Der Ebelux A 10 Füllgrund ZP kann mit allen herkömmlichen Decklacken – 1K oder 2K – überlackiert werden.

EBELUX A 10 FÜLLGRUND ZP

TECHNISCHE DATEN

Farbton:	rotbraun, graugrün, grau, weiß, schwarz	Lieferviskosität:	thixotrop
Bindemittel:	Epoxidharz-Polyamidaddukt	Dichte in Mischung:	1,35–1,45
Pigment:	Zinkphosphat, Titandioxid, Eisenoxidpigmente	Festkörper:	Gew. % 69 +/- 3 Vol. % 48 +/- 3
Mischverhältnis:	gew. 4:1	Ergiebigkeit - theoret.	
Härter:	490	Mittelwert:	6,9 m ² /kg bei 50 µm TSD
Topfzeit:	mind. 8 Std. bei 20 °C	Verdünnung:	493
Glanzgrad:	matt	Reinigung:	Verdünnung 493
		Temperaturbeständigkeit:	bis + 150 °C (trocken)

VERARBEITUNG

Untergrund-Vorbehandlung:

Eisen: Strahlentrostung SA 2½ nach EN ISO 12944

Verzinktes Eisen: Entfetten und entfernen von Schmutz und Weißrost

Aluminium: Sweepen oder schleifen und entfetten oder geeignete chemische Vorbehandlung

Aufbringung:

streichen, luft- und airless-spritzen

Verarbeitungsviskosität:

streichen: mit max. 3 % Verdünnungszugabe

airless-spritzen: mit ca. 80 sec.

luftspritzen: mit ca. 30 sec. (Verdünnungszugabe ca. 15–20 %)

Verarbeitungstemperatur:

Nicht unter + 5 °C verarbeiten. Die Eigentemperatur der zu bearbeitenden Fläche muss zweifelsfrei über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen (siehe EN ISO 12944). Bei Temperaturen unter + 15 °C bis max. + 5 °C Härter 656 / Art.Nr. 8441006. verwenden.

Lagerfähigkeit:

12 Monate bei einer Lagertemperatur zwischen + 5 °C und + 30 °C in original verschlossenen Gebinden.

TROCKNUNG

	TROCKNUNG
staubtrocken nach	ca. 2 Std./20 °C
griffest nach	ca. 4 Std./20 °C
durchgetrocknet nach	ca. 8–12 Std./20 °C
überlackierbar nach	ca. 8 Std./20 °C ca. 4 Std./40 °C

AUFBAUBEISPIELE

1x Ebelux A 10 Füllgrund ZP rotbraun, 50 µm TSD
1x Ebelux A 10 Füllgrund ZP graugrün, 50 µm TSD
2x Ebelux A 11 Kunststofflack, je 35 µm TSD
oder
2x Ebelux A 11 Spez. Deckanstrich, je 50 µm TSD

1x Ebelux A 10 Füllgrund ZP rotbraun, 50 µm TSD
1x Ebelux A 10 Füllgrund ZP graugrün, 50 µm TSD
2x Ebelux Acryl Color, je 35 µm TSD
oder
2x Ebephen AC Spez. Deckanstrich, je 50 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.