



Industrielack
Korrosionsschutzgrundierung für hohe Anforderungen
very high solid, VOC 250 g/l, hohe Säurebeständigkeit
für Dickschichtanwendungen mit hoher Standfestigkeit

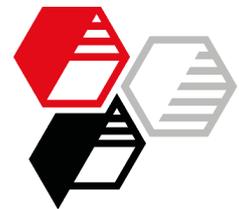
Basis Epoxidharz (Bisphenol A + Bisphenol A/F und Polyamidoaminaddukt)

			R 24403 D
Komponente A	Araldite GZ 7071 X 75	(1)	130,87
	Araldite GY 783	(1)	98,15
	Luvotix P 25 X	(2)	1,00
	n-Butanol		40,00
	Byk-057	(3)	3,50
	Zinkphosphat ZP 10	(4)	53,90
	Bayferrox 222	(5)	35,90
	AKTISIL PF 777	(6)	212,33
Komponente B	Shellsol A 100	(7)	39,10
	Aradur 450	(1)	81,20
	Summe Gew.-Teile		695,95

Mischen Die Herstellung der Komponente A erfolgt nach Vordispersierung durch Anreibung mittels Dissolver mit adaptierter Perlmühle (20 min bei 7,8 m/s).
 Vor der Zugabe von Pigment und Füllstoff werden die Flüssigbestandteile der A-Komponente mit einem Teil der Mahlperlen für 5 min vorgemischt. Zur Aktivierung von Luvotix sollte die Temperatur im Mahlansatz kurzfristig 55°C übersteigen.

Applikation Druckluftspritzen, einschichtig mit 250 µm Trockenschichtdicke auf kaltgewalzten Stahl (gestrahlt Sa 2½, Rauheit mittel (G) gemäß ISO 8503-1)

Technische Daten	Feststoffgehalt (m/m)	%	85
	PVK	%	29
	VOC	g/l	250



Vergleich mit
Talkum und
Schwerspat

R 24403 D
mit
AKTISIL PF 777

Eigenschaften

Kornfeinheit		µm	20	15
Sedimentation A-Komp.	28 d / 50°C		<i>sehr viel, hart</i>	keine
dyn. Viskosität A+B	0,1 s ⁻¹ , 23°C	Pa·s	10,2	173
dyn. Viskosität A+B	1000 s ⁻¹ , 23°C	Pa·s	2,4	1,5
Topfzeit (Verdoppelung der Viskosität)		min	50	160
Pendelhärte nach 336 h		s	76	93
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriss)			0	0-1
Abrieb (DIN 53754: S 42, 5,4 N, 100 U)		mg	253	156

Salzprühtest DIN EN ISO 9227 NSS, 4000 h

Beurteilung der Fläche nach DIN EN ISO 4628 Teil 2-5 und 8

Blasengrad			0	0
Rostgrad			0	0
Rissgrad			0	0
Abblätterungsgrad			0	0
vom Ritz ausgehende Korrosion		mm	< 0,3	< 0,3
vom Ritz ausgehende Enthftung		mm	34	22
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriss)			0-1	1

Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2 CH, 2000 h

Beurteilung der Fläche nach DIN EN ISO 4628 Teil 2-5 und 8

Blasengrad			0	0
Rostgrad			0	0
Rissgrad			0	0
Abblätterungsgrad			0	0
vom Ritz ausgehende Korrosion		mm	0,4	0,0
vom Ritz ausgehende Enthftung		mm	<i>nicht bewertet</i>	nicht bewertet
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriss)			0-1	1

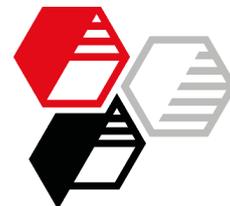
Chemikalienbeständigkeit DIN EN ISO 2812-1

Beurteilung der Fläche nach DIN EN ISO 4628 Teil 2

10 %-ige Schwefelsäure, 23°C	420 h		5 (S5)	0
10 %-ige Essigsäure, 23°C	168 h		3-4 (S4)	3 (S2) 30 %*

* Zur Verbesserung der Beständigkeit gegenüber organischen Säuren empfiehlt sich der Einsatz eines cycloaliphatischen Härterers auf IPD-Basis, wodurch Ergebnisse wie mit aromatischen Aminhärtern erzielbar sind:

10 %-ige Essigsäure, 23°C	168 h		0	0
	760 h		4 (S4)	0



Hersteller	(1) Huntsman Advanced Materials
	(2) Lehmann & Voss
	(3) Byk Chemie
	(4) Heubach
	(5) Lanxess
	(6) HOFFMANN MINERAL
	(7) Shell Chemicals

Weitere Informationen zu diesem Thema:

[Neuburger Kieselerde in High-Solid-Epoxidharzbeschichtungen](#)

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.