



Industrielack
2K Epoxy-Korrosionsschutz-Klarlack, wässrig
kein weißes Anlaufen nach Kondenswasserbelastung

Basis Epoxidharz (Epoxidfestharz und hydrophobes Amin)

			Kontrolle	SILLITIN Z 89 15 GT	SILFIT Z 91 15 GT	AKTISIL AM 15 GT	AKTISIL AM 25 GT	AKTISIL AM/89 25 GT
	L 00001.1		[1]	[3]	[6]	[4]	[15]	[26]
Komponente A	Beckocure EH 2260w/41WA	(1)	61,1	61,1	61,1	61,1	61,1	61,1
	SILLITIN Z 89	(2)	---	15,0	---	---	---	---
	SILFIT Z 91	(2)	---	---	15,0	---	---	---
	AKTISIL AM	(2)	---	---	---	15,0	25,0	---
	AKTISIL AM/89	(2)	---	---	---	---	---	25,0
Komponente B	Beckopox EP 147w	(1)	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5
	Beckopox EP 386w/52WA	(1)	37,5	37,5	37,5	37,5	37,5	37,5
	Summe Gew.-Teile		111,1	126,1	126,1	126,1	136,1	136,1

Empfehlung

[3] SILLITIN Z 89: bestes Preis-/Leistungsverhältnis
 [6] SILFIT Z 91: farbneutral, kein weißes Anlaufen im Kondenswassertest
 [4] AKTISIL AM: gute Korrosionsbeständigkeit, reduzierte Enthftung am Ritz
 [15] AKTISIL AM: beste Korrosionsbeständigkeit, nahezu keine Enthftung am Ritz
 [26] AKTISIL AM/89: wie AKTISIL AM, aber farbneutraler

Mischen

Die Herstellung der Komponente A erfolgte nach Vordispersierung durch Anreibung mittels Dissolver mit adaptierter Perlmühle.
 Die Rohstoffe der Komponente B wurden vorgemischt.

Applikation

Komponente A und B kurz vor der Applikation vermischen und mit Wasser auf Spritzviskosität verdünnen.
 Druckluftspritzen, Walther Pilot Spritzpistole, Düsendurchmesser 2 mm, ca. 1,7 bar
 Substrat: Stahl (Gardobond OC) und Aluminium (Gardobond F), beide ohne Vorbehandlung
 Trocknung: 30 min bei 60 °C, Trockenschichtdicke 50-80 µm
 Die Prüfungen erfolgten nach Lagerung 7 d bei 23 °C / 50 % Luftfeuchte.

Hersteller

(1) Allnex
 (2) HOFFMANN MINERAL



		Kontrolle	SILLITIN Z 89 15 GT	SILFIT Z 91 15 GT	AKTISIL AM 15 GT	AKTISIL AM 25 GT	AKTISIL AM/89 25 GT
L 00001.1		[1]	[3]	[6]	[4]	[15]	[26]
Technische Daten							
PVK	%	0	9,9	9,9	9,9	15,5	15,5
Feststoffgehalt (unverdünnt)	%	51,4	57,1	57,1	57,1	60,3	60,3
<u>Optische Eigenschaften</u>							
Substrat: Stahl (Gardobond OC)							
Farbe d/8°	L*	67,6	65,7	63,8	64,5	63,3	63,7
Farbe d/8°	a*	0,1	0,1	0,2	-0,1	-0,1	0,1
Farbe d/8°	b*	1,1	3,8	3,7	7,5	9,6	5,0
<u>Mechanische Eigenschaften</u>							
Substrat: Stahl (Gardobond OC) und Aluminium (Gardobond F)							
Gitterschnitt (1 mm)		0	0	0	0	0	0
<i>DIN EN ISO 2409</i>							
Substrat: Stahl (Gardobond OC)							
Tiefung (Erichsen)	mm	10,0	8,3	8,0	7,9	6,3	7,4
<i>DIN EN ISO 1520</i>							
<u>Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2 CH, 240 h</u>							
Substrat: Stahl (Gardobond OC) und Aluminium (Gardobond F)							
Blasengrad							
<i>DIN EN ISO 4628-2</i> alle: keine Blasenbildung							
Rostgrad							
<i>DIN EN ISO 4628-3</i> alle Ri 0: keine Rostbildung							
Substrat: Aluminium (Gardobond F)							
Beständigkeit gegen weißes Anlaufen, gemessen als ΔE vor/nach Kondenswassertest		6,6	4,7	2,5	4,2	3,1	3,6
<i>Ein höherer ΔE steht für eine höhere Opazität (entsprechend stärkerem milchig-weißem Anlaufen).</i>							

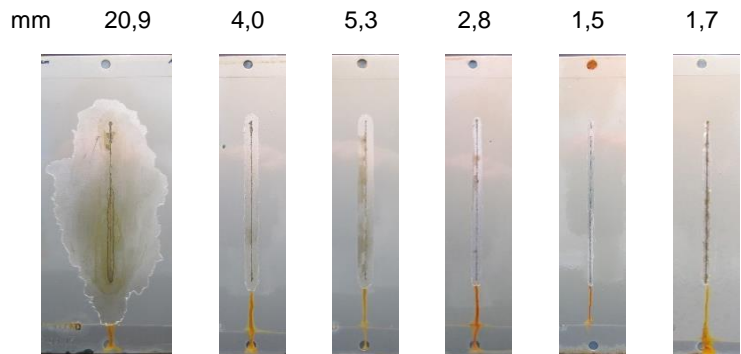


	Kontrolle	SILLITIN Z 89 15 GT	SILFIT Z 91 15 GT	AKTISIL AM 15 GT	AKTISIL AM 25 GT	AKTISIL AM/89 25 GT
L 00001.1	[1]	[3]	[6]	[4]	[15]	[26]

Salzprühtest DIN EN ISO 9227 NSS, 240 h

Substrat: Stahl (Gardobond OC)

Enthaftung am Ritz (Ø)
DIN EN ISO 4628-8



Substrat: Aluminium (Gardobond F)

Enthaftung am Ritz
DIN EN ISO 4628-8

alle: keine Enthaftung, keine Rostbildung

Weitere Informationen zu diesem Thema:

[Optimierung der Korrosionsschutzeigenschaften von wässrigen 2K-Epoxy-Klarlacken](#)

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.