

Richtrezeptur - Seite 1 von 2

**Industrielack  
Korrosionsschutzgrundierung für sandgestrahlten Stahl, wässrig**

Basis: Epoxidharz (Epoxidfestharz und Amin)

	Richtrezeptur von Allnex	RRS 2176
<b>Komponente A</b>	-- Teil 1 --	
	Deionisiertes Wasser	(1) 10,75
	Additol VXW 6208/60	3,65
	Additol VXW 6393	(1) 0,30
	-- Teil 2 --	
	SILLITIN Z 89	(2) 7,10
	Bayferrox 3920	(3) 0,70
	Bayferrox 306	(3) 1,50
	Kronos 2190	(4) 27,20
	EWO	(5) 23,40
	-- Teil 3 --	
	Additol VXW 6393	(1) 0,30
	Texanol	(6) 0,80
	-- Teil 4 --	
	Additol VXW 6388	(1) 0,60
	Additol VXW 6503N	(1) 0,30
	Korrosionsinhibitor CHE-COAT-CI L8AF	(7) 0,50
	Korrosionsinhibitor CHE-COAT-CI L8NF	(7) 0,50
	-- Teil 5 --	
	Beckocure EH 2100w/44WA	(1) 22,40
<b>Komponente B</b>	Beckopox EP 387w/52WA	(1) 52,70
	Summe Gew.-Teile	152,70

**Mischvorschrift** Die Rohstoffe von Teil 1 vermischen.  
Teil 2 zugeben, ca. 3 min homogenisieren und ca. 30-60 min auf einer Perlmühle mahlen.  
Anschließend nacheinander die Rohstoffe von Teil 3-5 zur Komplettierung zugeben.

**Verarbeitung** Komponente A und B kurz vor der Applikation vermischen.

*Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in dieser Rezeptur 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.*

VM-1/0617/08.2019

<b>Technische Daten</b>	Mischungsverhältnis A : B		2 : 1
	Vernetzungsgrad		75 %
	Verhältnis Pigment : Bindemittel		1,6 : 1
	Feststoffgehalt Komponente A		73 %
	Feststoffgehalt Komponente A + B		66 %
	VOC		80 g/l
	Topfzeit		ca. 2 h
	Klebfrei nach		>6 h
	Pendelhärte König	DIN EN ISO 1522	
	nach 24 h RT		19 s
	nach 7 d RT		76 s
	nach 7 d RT + 7 d 50 °C		134 s
	Ericksen Tiefung	DIN EN ISO 1520	
	glatter Stahl, ca. 50-70 µm TSD		
	nach 7 d RT		5,0 mm
nach 7 d RT + 7 d 50 °C		1,8 mm	
<b>Salzsprühtest 1000 h</b>	DIN EN ISO 9227		
sandgestrahlter Stahl, ca. 110-130 µm TSD			
Delamination		5-6 mm	
Gitterschnitt (mit Topcoat) nach 1 h Regeneration		0	
<b>Hersteller</b>	(1) Allnex		
	(2) HOFFMANN MINERAL		
	(3) Lanxess		
	(4) Kronos International		
	(5) Sachtleben Minerals		
	(6) Eastman Chemical Company		
	(7) C. H. Erbslöh		

*Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in dieser Rezeptur 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.*

VM-1/0617/08.2019