**Industrielack****2K Epoxy-Korrosionsschutzgrundierung, wässrig, grau****Deutsche Bahn, hohe Anforderung an mechanische Flexibilität, Haftfestigkeit und Korrosionsschutz****Aktivpigment- und Inhibitorfrei, schnelle Trocknung und Schleifbarkeit****Basis** Epoxidharz (Epoxidfestharz und hydrophobes Amin)

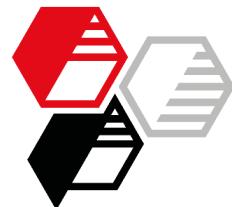
Basis Allnex
REC 19011
mit Talkum und
Schwerspat

Komponente A	L 00040.3			
		[1]	[3]	[9]
<i>-- Teil 1 --</i>				
	Demineralisiertes Wasser	11,94	11,94	11,94
	Additol VXW 6208	(1)	3,52	3,52
	Additol VXW 6393	(1)	0,16	0,16
	Texanol	(2)	0,64	0,64
<i>-- Teil 2 --</i>				
	Talkum	9,06	---	---
	Schwerspat	24,62	13,00	13,00
	AKTISIL AM	(3)	---	15,37
	SILLITIN V 85	(3)	---	15,37
	Kronos 2190	(4)	21,85	21,85
	Bayferrox 3920	(5)	0,43	0,43
	Bayferrox 306	(5)	1,17	1,17
<i>-- Teil 3 --</i>				
	Additol VXW 6388	(1)	0,64	0,64
	Methoxypropanol		1,07	1,07
<i>-- Teil 4 --</i>				
	Beckocure EH 2261w/41WA	(1)	24,90	24,90
	Summe Gew.-Teile		100,00	94,69
				94,69

Komponente B Beckopox EP 387w/52WA (1) 49,80 49,80 49,80**Empfehlung** Basisrezeptur mit sehr gutem Korrosionsschutz bei herausragender Substrathaftung

[3] zusätzlich optimierte Lagerstabilität und Sedimentationsstabilität

[9] zusätzlich optimierte Tiefung für maximale mechanische Flexibilität



L 00040.3

[1]

[3]

[9]

Herstellung

Komponente A

- Rohstoffe von Teil 1 vermischen
- Rohstoffe von Teil 2 in der angegebenen Reihenfolge einrühren und am Dissolver mit Zahnscheibe bis zu einer Kornfeinheit von 20 µm dispergieren
- nacheinander die Rohstoffe von Teil 3 und 4 zur Komplettierung zugeben

Applikation

- Komponente A und B kurz vor der Applikation vermischen
- Verdünnung mit Wasser auf Spritzviskosität
- Druckluftspritzen, 2 bar, Düse 2 mm
- Trockenschichtdicke: ≈ 95 µm, einschichtig

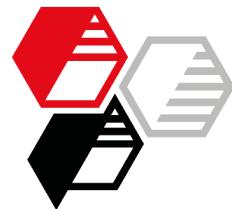
Trocknung

- Pendelhärte, Gitterschnitt, Tiefung: 7 Tage @ Normklima 23/50; bzw. wie angegeben
- Kondenswassertest, Zykluswechseltest: 14 Tage @ Normklima 23/50

Hersteller

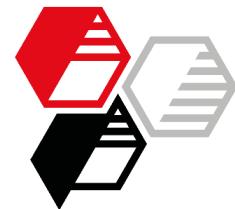
- (1) Allnex
- (2) Eastman Chemical Company
- (3) HOFFMANN MINERAL
- (4) Kronos International
- (5) Lanxess

Weitere Informationen zu diesem Thema:[Neuburger Kieselerde in wässrigem Korrosionsschutz - Primer 2K Epoxid grau für Schienenfahrzeuge](#)



Basis
mit Talcum und
Schwertspat

	L 00040.3	[1]	[3]	[9]	DBS
Technische Daten	* = konform gemäß Deutsche Bahn Standard DBS 918300, Anhang B, Blatt 2				
Mischungsverhältnis A : B		2,0 : 1	1,9 : 1	1,9 : 1	
Vernetzungsgrad	%	49	49	49	
Festkörpergehalt m/m	%	64,1	62,8	62,8	
Festkörpergehalt v/v	%	47,2*	47,2*	47,2*	≥ 45
PVK	%	32,0	32,0	32,0	
Eigenschaften	Kornfeinheit Grindometer nach 30 min mit Zahnscheibe @ 8 m/s	µm	10-15*	10-15*	15-20* ≤ 35
Komponente A, Lagerung 28 Tage @ 40 °C					
Separationsstabilität		gering	sehr gut	gut	
Sedimentationsstabilität	Bodensatz	sehr gut	sehr gut	sehr gut	
Dyn. Viskosität A+B, @ 23 °C	0,1 s ⁻¹	Pa·s	57,8	75,5	97,3
	1000 s ⁻¹	Pa·s	0,46	0,48	0,48
Substrat: kaltgewalzter Stahl Q-Panel Typ R-48					
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriss + 7 d @ 50 °C Umluft			alle: ≤ 1	alle: ≤ 1	
Substrat: angeschliffenes Tiefziehblech Stahl DC04					
Pendelhärte König	s	46	49	43	
+ 7 d @ 50 °C Umluft	s	95	104	94	
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriss + 7 d @ 50 °C Umluft			alle: ≤ 1	alle: ≤ 1	
Tiefungsprüfung Erichsen + 7 d @ 50 °C Umluft	mm	2,9	3,6	5,4*	≥ 4
	mm	1,5	3,4	4,6	
480 h Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2					
Blasengrad	DIN EN ISO 4628-2		alle: 0 (S0)		
Rostgrad	DIN EN ISO 4628-3		alle: Ri 0		
Rissbildung	DIN EN ISO 4628-4		alle: 0 (S0)		
Abblättern	DIN EN ISO 4628-5		alle: 0 (S0)		
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriss, sofort			alle: ≤ 1		
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriss, nach 24 h			alle: ≤ 1		



Basis
mit Talcum und
Schwertspat

L 00040.3	[1]	[3]	[9]
-----------	-----	-----	-----

Substrat: gestrahlter Stahl, Vorbereitungsgrad Sa 2 ½, Rauheit „fein (G)“

DBS

Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß	alle: ≤ 1*	≤ 1
+ 7 d @ 50 °C Umluft	alle: ≤ 1*	≤ 1
Tiefungsprüfung Erichsen	mm	2,3
+ 7 d @ 50 °C Umluft	mm	1,3
Schleifbarkeit mit Exzентerschleifer		alle: sehr gut*
a.) Trocknung ≤ 16 h @ Normklima 23/50		köpfbar ohne starkes Schmieren und
b.) 15 min Ablüften + 2 h @ 40 °C Umluft		schnelles Zusetzen des Schleifpapiers

480 h Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2

Blasengrad	DIN EN ISO 4628-2	alle: 0 (S0)*	0 (S0)
Rostgrad	DIN EN ISO 4628-3	alle: Ri 0	
Rissbildung	DIN EN ISO 4628-4	alle: 0 (S0)	
Abblättern	DIN EN ISO 4628-5	alle: 0 (S0)	
Gitterschnitt 2mm, Klebebandabriß, sofort		alle: ≤ 1	
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß, nach 24 h		alle: ≤ 1*	≤ 1

gleiches Ergebnis auch nach 1000 h Kondenswassertest

672 h Zykluswechseltest = 4 Zyklen, DIN EN ISO 11997-1 Zyklus B

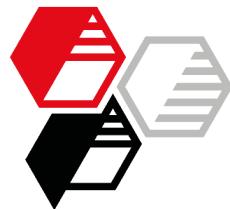
sofort nach der letzten Kondenswasserphase:

Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß	alle: ≤ 1	
Blasengrad	DIN EN ISO 4628-2	alle: 0 (S0)*
nach 48 h Lagerung @ Normklima = Zyklusende (Testende)		
Rostgrad	DIN EN ISO 4628-3	alle: Ri 0*
Rissbildung	DIN EN ISO 4628-4	alle: 0 (S0)*
Abblättern	DIN EN ISO 4628-5	alle: 0 (S0)*
Enthaftung / Korrosion am Ritz		alle: 1,7 mm*
Sikkens 1 mm	DIN EN ISO 4628-8	≤ 2
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß	alle: ≤ 1*	≤ 1

1680 h Zykluswechseltest = 10 Zyklen

sofort nach der letzten Kondenswasserphase:

Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß	alle: ≤ 1	
Blasengrad	DIN EN ISO 4628-2	alle: ≤ 2 (S2)
nach 48 h Lagerung @ Normklima = Testende		
Rostgrad	DIN EN ISO 4628-3	alle: maximal punktuell
Rissbildung	DIN EN ISO 4628-4	alle: 0 (S0)
Abblättern	DIN EN ISO 4628-5	alle: 0 (S0)
Enthaftung / Korrosion am Ritz		alle: 3,2 mm
Sikkens 1 mm	DIN EN ISO 4628-8	
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß	alle: ≤ 1	



Basis
mit Talcum und
Schwerspat

L 00040.3	[1]	[3]	[9]
-----------	-----	-----	-----

Substrat: gestrahltes Aluminium Typ AlMg2Mn0,8**DBS**

Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß		alle: ≤ 1	
+ 7 d @ 50 °C Umluft		alle: ≤ 1	
Tiefungsprüfung Erichsen	mm	1,4	1,5
+ 7 d @ 50 °C Umluft	mm	1,1	2,8
		1,3	2,1

480 h Kondenswassertest

Blasengrad	DIN EN ISO 4628-2	alle: 0 (S0)*	0 (S0)
Rostgrad	DIN EN ISO 4628-3	alle: Ri 0	
Rissbildung	DIN EN ISO 4628-4	alle: 0 (S0)	
Abblättern	DIN EN ISO 4628-5	alle: 0 (S0)	
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß, sofort		alle: ≤ 1	
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß, nach 24 h		alle: ≤ 1*	≤ 1

gleiches Ergebnis auch nach 1000 h Kondenswassertest**672 h Zykluswechseltest = 4 Zyklen***sofort nach der letzten Kondenswasserphase:*

Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß		alle: ≤ 1	
Blasengrad	DIN EN ISO 4628-2	alle: 0 (S0)*	0 (S0)
<i>nach 48 h Lagerung @ Normklima = Testende</i>			
Rostgrad	DIN EN ISO 4628-3	alle: Ri 0*	Ri 0
Rissbildung	DIN EN ISO 4628-4	alle: 0 (S0)*	0 (S0)
Abblättern	DIN EN ISO 4628-5	alle: 0 (S0)*	0 (S0)
Enthaftung / Korrosion am Ritz		alle: keine*	≤ 2
Sikkens 1 mm	DIN EN ISO 4628-8		
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß		alle: ≤ 1*	≤ 1

1680 h Zykluswechseltest = 10 Zyklen*sofort nach der letzten Kondenswasserphase:*

Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß		alle: ≤ 1	
Blasengrad	DIN EN ISO 4628-2	alle: ≤ 1 (S2)	
<i>nach 48 h Lagerung @ Normklima = Testende</i>			
Rostgrad	DIN EN ISO 4628-3	alle: Ri 0	
Rissbildung	DIN EN ISO 4628-4	alle: 0 (S0)	
Abblättern	DIN EN ISO 4628-5	alle: 0 (S0)	
Enthaftung / Korrosion am Ritz		alle: keine	
Sikkens 1 mm	DIN EN ISO 4628-8		
Gitterschnitt 2 mm, Klebebandabriß		alle: ≤ 1	

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.