**Industrielack****Korrosionsschutzgrundierung für hohe Anforderungen****very high solid, VOC 250 g/l**

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

		R 24403 A
<b>Komponente A</b>	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
	SILLITIN Z 86	(6) 212,33
<b>Komponente B</b>	Shellsol A 100	(7) 39,10
	Aradur 450	(1) 81,20
	Summe Gew.-Teile	695,95

**Mischen**

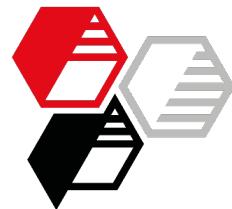
Die Herstellung der Komponente A erfolgt nach Vordispersierung durch Anreibung mittels Dissolver mit adaptierter Perlmühle (20 min bei 7,8 m/s).

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)

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



Vergleich mit  
Talkum und  
Schwerspat

R 24403 A  
mit  
SILIITIN Z 86

Eigenschaften			Vergleich mit Talkum und Schwerspat	R 24403 A mit SILIITIN Z 86
Kornfeinheit	µm	20	10-15	
Sedimentation A-Komp.	28 d / 50°C	sehr viel, hart	mittel	
dyn. Viskosität A+B	0,1 s <sup>-1</sup> , 23°C	Pa·s	10,2	3,6
dyn. Viskosität A+B	1000 s <sup>-1</sup> , 23°C	Pa·s	2,4	2,1
Topfzeit (Verdoppelung der Viskosität)		min	50	60
Pendelhärte nach 336 h		s	76	80
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriß)			0	0-1
Abrieb (DIN 53754: S 42, 5,4 N, 100 U)	mg		253	121

#### Salzsprühtest 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 Enthaftung	mm	34	25
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriß)		0-1	0-1

#### Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2 CH, 2000 h

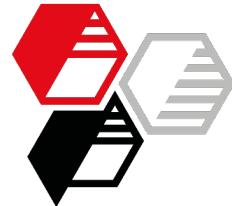
Beurteilung der Fläche nach DIN EN ISO 4628 Teil 2-5 und 8

Blasengrad		0	0
Rostgrad		0	0
Rissgrad		0	0
Abblätterungsgrad		0	0
vom Ritz ausgehende Korrosion	mm	0,4	0,3
vom Ritz ausgehende Enthaftung	mm	nicht bewertet	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	3-4 (S4)	0
10 %-ige Essigsäure, 23°C	168 h	3-4 (S4)	3 (S4)



R 24403 A

---

<b>Hersteller</b>	(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.