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

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

		R 24403 C
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 AM	(6) 212,33
Komponente B	Shellsol A 100	(7) 39,10
	Aradur 450	(1) 81,20
	Summe Gew.-Teile	695,95

Mischen

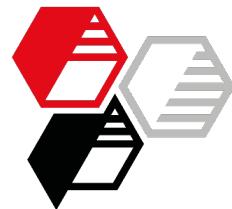
Die Herstellung der Komponente A erfolgt nach Vordispersierung durch Anreibung mittels Dissolver mit adaptierter Perlmühle (20 min bei 7,8 m/s).

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.

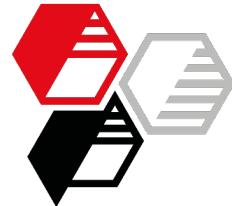
Applikation

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



Eigenschaften	<i>Vergleich mit Talcum und Schwerspat</i>		R 24403 C mit AKTISIL AM
Kornfeinheit	µm	20	10-15
Sedimentation A-Komp.	28 d / 50°C	sehr viel, hart	keine
dyn. Viskosität A+B	0,1 s ⁻¹ , 23°C	Pa·s	10,2
dyn. Viskosität A+B	1000 s ⁻¹ , 23°C	Pa·s	2,4
Topfzeit (Verdoppelung der Viskosität)		min	50
Pendelhärte nach 336 h		s	76
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriß)			0
Abrieb (DIN 53754: S 42, 5,4 N, 100 U)	mg	253	128
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	23
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	0-1
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)	3-4 (S3)*
* Zur Verbesserung der Beständigkeit gegenüber organischen Säuren empfiehlt sich der Einsatz eines cycloaliphatischen Härters auf IPD-Basis, wodurch Ergebnisse wie mit aromatischen Aminhärtern erzielbar sind:			
10 %-ige Essigsäure, 23°C	168 h	0	0
	760 h	4 (S4)	2-3 (S5)



R 24403 C

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.