

Datenblatt und Anwendungshinweise

3M™ Scotchkote™ Epoxy Coating EA9

Beschreibung

Scotchkote Epoxy Coating EA9 ist ein Zweikomponenten Werkstoff auf Lösungsmittelbasis. Das Produkt kann auf vielen Metall- und GFK-Oberflächen als Primer oder Finish angewendet werden.

Produktmerkmale

- Kombiniert gute Anwendungseigenschaften mit ausgezeichnetem Korrosionsschutz und guter Chemikalienbeständigkeit
- Als Primer bietet die Beschichtung auf metallischen Untergründen bewährten Schutz auf lange Zeit.
- Als Untergrund für mehrschichtige Systeme kann der Primer entweder mit der Scotchkote Epoxy Coating EA9 oder einem von vielen Scotchkote Lacken beschichtet werden.
- Die Systeme wurden nach verschiedenen internationalen Normen umfangreichen Prüfungen in Bezug auf ihre Brandschutzeigenschaften unterzogen.
- Die Beschichtung wird im Bereich Schienenverkehr und von Herstellern anderer Personenbeförderungsmittel, in der Schwerindustrie und im Bauwesen eingesetzt.
- Gute Beständigkeit gegen Abrieb und mechanische Schäden.
- Ausgezeichnete Haftung auf sachgemäß vorbereiteten Oberflächen.

Chemikalienbeständigkeit

Die durchgehärtete Beschichtung zeichnet sich durch eine außergewöhnlich hohe Beständigkeit gegenüber wässrigen Lösungen und vielen in der Industrie gängigen Chemikalien aus.

Temperaturbeständigkeit

Betriebstemperatur im Trockenen bis zu 100 °C.

Allgemeine Anwendung

1. Öl, Fett und lose Ablagerungen entfernen.
2. Saubere Stahloberflächen gemäß NACE Nr. 2/SSPC-SP10 (near white metal), ISO 8501:1, Standard SA2½ strahlen, Aluminiumoberflächen schleifen.
Galvanisierte/verzinkte Oberflächen entfetten.
3. Scotchkote Scotchkote Epoxy Coating EA9 in der vorgegebenen Beschichtungsstärke auftragen.
4. Trocknen lassen.
5. Die Beschichtung visuell oder elektronisch auf Schäden untersuchen.
6. Alle Schäden nachbessern.

Eigenschaften

Eigenschaft		Wert
Farbe	Primer	schwarz, grau
	Coating	schwarz, grau, blau
Anmerkung: Nicht farbecht. Soll ein farbechtes Finish erzielt werden, muss mit einem entsprechenden Decklack überstrichen werden.		
Mischverhältnis		9:1 nach Volumen
Trocknung und Aushärtung bei 20 °C		
Topfzeit		Ungefähr 8 Stunden
Handtrocken		2 Stunden
Überarbeitbar	Primer	4 Stunden
	Coating	6 Stunden
Überstreichzeit		
Minimum		4 Stunden
Maximum		3 Monate
Vollständig ausgehärtet		7 Tage
Festkörpervolumen (Durchschnittliches Volumen)		44 %
Spezifisches Gewicht (durchschnittliche Mischung)		1,22
VOC (Lieferzustand)		420-540 g/l
		je nach Farbe und Glanz
VOC (10 % verdünnt)		460-590 g/l
		je nach Farbe und Glanz
Sollschichtdicke (typisch)	Nass	115 µm
	Trocken	50 µm
Mögliche Ergiebigkeit		8,8 m ² /l bei 50 µm Trockenschichtdicke

Anmerkung: Die tatsächliche Schichtstärke kann je nach Anwendungsvoraussetzungen höher oder niedriger als der typische Wert ausfallen und sollte zwischen Anwender und Hersteller abgesprochen werden.

Anwendungsverfahren für 3M™ Scotchkote™ Epoxy Coating EA9

Oberflächenvorbereitung

Alle Oberflächen müssen sorgfältig entfettet werden.

Stahl (inkl. Edelstahl)

Reinigungsstrahlen nach NACE No. 2/SSPC-SP10 (near white metal),
ISO 8501:1, Sa2½ BS 7079 Part A1 1989/ISO 8501-1:
1988 – mittel – 35 µm durchschnittlich

Aluminium

Leichtes Reinigungsstrahlen oder mechanisches Schleifen mit Schleifpapier (Körnung 120) oder einem Scotchbrite™ Pad.

Galvanisierter Stahl

Frisch galvanisierter Stahl muss lediglich entfettet werden.
In verwittertem Zustand ist er ebenfalls abzuschleifen, um Korrosionsablagerungen zu entfernen.

Anmischen

Scotchkote Epoxy Coating EA9 ist ein zweikomponentiges Material, das vor Gebrauch vermischt werden muss. Den Inhalt der Base (Harz) gut umrühren, dann unter ständigem Rühren den Aktivator (Härter) hinzufügen. Weiterrühren bis eine homogene Masse entstanden ist.

Verarbeiten Sie das Produkt nicht bei Temperaturen unter 7 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit über 90 %. Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Verarbeitung

Scotchkote Epoxy Coating EA9 kann im herkömmlichen, im luftunterstützten Airless- und im Airless-Sprühverfahren aufgetragen werden. Auf kleineren Flächen ist ein Pinselauftrag möglich.

Typische Sprüheinstellungen

Airless-Sprühverfahren: Pumpverhältnis mindestens 30:1

Düsengröße: 13-15 Tausendstel

Flüssigkeitsdruck: ca. 145 bar

Einstellung Ventilmadel: 1,1–1,8 mm

Scotchkote Epoxy Coating EA9 muss für die herkömmliche Anwendung im Sprühverfahren verdünnt werden. Eine Verdünnung kann auch für im Airless-Sprühverfahren erforderlich sein. Bis 30 % 3M™ Scotchkote™ Verdüner SA65 kann nach Volumen beigemischt werden. Reinigen Sie alle Ausrüstungsgegenstände sofort nach Gebrauch mit Scotchkote Verdüner SA65.

Anmerkung: Beim Airless-Verfahren sollte ein hoher Sprühdruk an der Düse vermieden werden. Es empfiehlt sich der für eine gute Zerstäubung geeignete Mindestdruck an der Pumpe.

Verpackung und Lagerung

■ 5 L Gebinde bestehend aus 4,5 L Harz und 0,5 L Härter

Innerhalb von zwei Jahren ab Herstellungsdatum aufbrauchen.

Bei Temperaturen zwischen 5 °C und 30 °C im Originalbehälter lagern.

Sicherheitshinweise

Lesen Sie vor der Verwendung des Produkts bitte die Sicherheitshinweise im Sicherheitsdatenblatt und/oder auf der Produktverpackung und befolgen Sie diese.

Das aktuelle Sicherheitsdatenblatt können Sie auf www.3M.de oder unter folgendem Link herunterladen:



3M Deutschland GmbH Electrical Markets Division

Carl-Schurz-Straße 1, D-41453 Neuss
Telefon: 0 21 31/14-24 77, Fax: 0 21 31/14-12 24 77
E-mail: 3melektro.de@mmm.com
www.3m.co.uk/scotchkote, www.3m.de

Bestellinformationen

Für Produktinformationen oder eine Kopie des Sicherheitsdatenblatts wenden Sie sich bitte an unseren Marketingservice unter (0 21 31) 14-24 77.

Wichtige Hinweise für den Verwender

Die vorstehenden Angaben wurden mit größtmöglicher Sorgfalt erstellt. Sie erfolgen nach bestem Wissen, eine Gewähr für die inhaltliche Richtigkeit bzw. Vollständigkeit kann jedoch nicht übernommen werden. Änderungen sind vorbehalten.

Es obliegt dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu überprüfen, ob es sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von ihm vorgesehenen Anwendungszweck eignet. Die Gewährleistung und Haftung für unser Produkt bestimmen sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, insbesondere unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M und Scotchkote sind eingetragene Marken der 3M Company.
© 3M 2013. Alle Rechte vorbehalten.