

Datenblatt und Anwendungshinweise

3M™ Scotchkote™ WB Epoxy Coating EA9WB

Beschreibung

Scotchkote WB Epoxy Coating EA9WB ist eines der führenden Produkte in der Reihe von Scotchkote Beschichtungen auf Wasserbasis. Es ist als Primer und als Deckbeschichtung erhältlich.

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 ein Mehrschichtsystem kann der Primer mit Scotchkote WB Epoxy Coating EA9WB oder einem von mehreren Scotchkote Lacken auf Wasserbasis überzogen werden.
- Die Systeme wurden nach verschiedenen internationalen Normen umfangreichen Prüfungen in Bezug auf ihre Brandschutzeigenschaften unterzogen.
- Die Beschichtung wird in der Schienenindustrie und verstärkt im Herstellungsbereich bei anderen Personenbeförderungsmitteln, in der Schwerindustrie und im Baugewerbe speziell bei Arbeiten im Untergrund und an schwer zugänglichen Stellen häufig 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 Trockenem bis zu 100 °C.

Allgemeine Anwendung

1. Öl, Fett und lose Ablagerungen entfernen.
2. Saubere Stahloberflächen reinigungsstrahlen. Die Beschaffenheit der Oberfläche muss NACE Nr. 2/SSPC-SP10 (near white metal), ISO 8501:1, Standard SA2½ entsprechen. Aluminiumoberflächen schleifen.
3. Scotchkote WB Epoxy Coating EA9WB 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	grau, weiß
	Finish	in RAL Tönen färbbar
Anmerkung: Nicht farbecht. Soll ein farbechtes Finish erzielt werden, muss mit einem entsprechenden Decklack überstrichen werden.		
Mischverhältnis	9:1 nach Volumen	

Aushärtungszeiten bei 20 °C

Topfzeit	Primer	2 Stunden
	Finish	4 Stunden
Handtrocken	1 Stunde	
Überarbeitbar	Primer	2 Stunden
	Finish	4 Stunden
Überstreichzeit	Minimum	2 Stunden
	Maximum	3 Monate
Vollständig ausgehärtet	7 Tage	
Festkörpervolumen	45 %	
Spezifisches Gewicht (durchschnittliche Mischung)	1,27	
VOC-Gehalt	Primer	176,5 g/l
	Finish	65 g/l
Anmerkung: Durch Verdünnung für das Sprühverfahren verringert sich der Gehalt an aufgetragenen flüchtigen organischen Verbindungen		
Sollschichtdicke (typisch)	Nass	135 µm
	Trocken	60 µm
Mögliche Ergiebigkeit	7,5 m ² /l bei 60 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. Ausführliche Systemempfehlungen sind auf Anfrage erhältlich.

Anwendungsverfahren für 3M™ Scotchkote™ WB Epoxy Coating EA9WB

Oberflächenvorbereitung

Alle Oberflächen müssen sorgfältig entfettet werden.

Stahl

Reinigungsstrahlen nach NACE Nr. 2/SSPC-SP10 (near white metal),
ISO 8501:1, Sa2½, BS 7079 Part A1 1989/ISO 8501-1:
1988 – mittel – 35 µm durchschnittlich

Aluminium

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 Korrosions-
ablagerungen zu entfernen.

Anmischen

Scotchkote Epoxy Coating EA9WB ist ein zweikomponentiges Material,
das vor Gebrauch vermischt werden muss. Den Inhalt der Base (Harz)
gut umrühren, dann unter ständigem Rühren den Aktivator (Härter) hin-
zufügen. Weiterrühren bis eine homogene Masse entstanden ist.

Hinweis: Wenn die ganze Produkteinheit angerührt werden soll, kann
zur Vereinfachung und besseren Mischung ein langsamer oder in der
Geschwindigkeit variabler Mixer verwendet werden.

Nicht auftragen bei einer Luftfeuchtigkeit über 85 % oder wenn die
Temperatur des Untergrunds unter 3 °C über dem Taupunkt liegt.

Für ein bestmögliches Ergebnis sollten Werkstoff und Oberfläche eine
Mindesttemperatur von 15 °C aufweisen.

Verarbeitung

Scotchkote WB Epoxy Coating EA9WB kann mit den meisten gängigen
Sprühausrüstungen aufgetragen werden. Auf kleineren Flächen ist ein
Auftragen per Pinsel oder Rolle möglich.

Das Produkt wird gebrauchsfertig für die Verwendung im Airless- und
im luftunterstützten Airless-Verfahren geliefert. Je nach Anwendungs-
bedingung kann es erforderlich sein, eine geringfügige Menge Wasser
(bis zu 5 %) hinzuzugeben.

Das Produkt muss für die herkömmliche Anwendung im Sprühverfahren
verdünnt werden. Dabei ist die für eine optimale Zerstäubung erforder-
liche Mindestmenge an sauberem Wasser zu verwenden, in der Regeln
bis zu 10 % Volumen.

Typische Sprüheinstellungen

Düsengröße im Airless-Sprühverfahren: 13-17 Tausendstel

Einstellung Ventildüse im herkömmlichen Verfahren: 1,1-1,8 mm

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.

Bei Lagerung und Gebrauch vor Frost schützen.

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:



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 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

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