

EP 2:1

2K Epoxid Grundierung 2:1

EPOXY EP2:1 von eXpert line ist eine Zweikomponenten Korrosionsschutz-Epoxid-Grundierung für den professionellen Einsatz. Aufgrund einer sehr guten Haftung an Stahl, Zink, Aluminium, Laminaten, Altlack und Beton, kann es als eine Klebeschicht zwischen Substrat und dem nächsten Schicht sein.

Mit einer sehr hohen Beständigkeit gegen Chemikalien und Witterungsverhältnisse schafft es eine isolierende Barriere für das Substrat. Es kann in der "Nass auf Nass" Methode angewendet werden – es sollte in diesem Fall aber nicht verdünnt werden.



Stahloberflächen sollten vorher entfettet werden und trocken angeschliffen (P120-240) werden. Anschließend von Schmiermitteln, Staub, Rost und fremden Verschmutzungen befreit werden. Die Stahloberfläche sollte eine homogene metallische Farbe aufweisen. Rostfreie Stahloberflächen sollten vorher entfettet werden. Verzinkte Oberflächen sollten vorher entfettet, mit Schleifwolle mattiert und ein weiteres Mal entfettet werden. Aluminiumoberflächen sollten vorher entfettet, mit Schleifwolle mattiert und ein weiteres Mal entfettet werden. Polyester-spachtelmassen sollten, während des Finischausgleichs, mit (P240-320) angeschliffen werden. Polyester- und Epoxidlamine sollten vorher entfettet und mit Schleifpapier (P280) angeschliffen werden.



EP 2:1: 100%
EP 2:1 H: 50%



1,6-1,8 mm/ 3-4 bar



5-10 min
20°C



1,6-1,8 mm/ 3-4 bar



20°C :12h



Trockenschleifen: P400-P500
Nassschleifen: P800-P1000

Artikelnummer	Kapazität
59191+59197	0.5L + 0.25L
59192+59198	1L + 0.5L

Untergrund	niedrig	Haftung	hoch
Stahl			
Eisen			
Zink			
Nichteisen Metalle			
Verarbeitungszeit	2 h		
Anzahl der Schichten	1-2		
Viskosität	20-22 s DIN Cup 4mm		
Haltbarkeit	EP2:1: 24 Monate EP2:1H: 6 Monate		

Dieses Produkt erfüllt die Anforderung der Richtlinie der Europäischen Union (2004/42/EG). Unsere Produkte wurden vielen Tests unterzogen um höchsten Qualitätsansprüchen zu entsprechen. Es sollten trotz alledem die individuellen Lagerungshinweise und Applikationshinweise beachtet werden, die einen direkten Einfluss auf das Lackierergebnis haben.