

WS-Epoxid-Grundierung E 2030

WS-Epoxid Grundierung E 2030 ist eine Blei- und Zinkchromat freie 2-Komponenten Grundierung für Eisen, Stahl und NE-Metalle für nachfolgende 1 u. 2-K Beschichtungen. **WS-Epoxid Grundierung E 2030** ist bestens für den schweren Korrosionsschutz geeignet und hat eine hohe chemische und mechanische Beständigkeit. Das Produkt eignet sich speziell für Flächen die hohen Belastungen ausgesetzt sind wie z.B. Maschinen, Geräte, Aufbauten, Fahrzeugbau, Stahlkonstruktionen usw..

- Schnell trocknend
- Sandgelb
- 2-Komponentig
- Hohe mechanische Belastbarkeit
- Chemikalien beständig
- Temperaturbeständig bis ca. 120°C
- Gut deckend
- Lösemittelhaltig
- Sehr hohe Haftungseigenschaften
- Rostpassivierend
- Hoher Zinkphosphatanteil



Applikation: Die Verarbeitung kann durch Streichen, Rollen, konventionelles oder airless Spritzen erfolgen. Vor Gebrauch gut aufrühren.

- Streichen: streichfertig (max. 5 % WS Epoxid-Verdünnung EV 250) empfohlene Pinselsorte, helle Chinaborste
- Rollen: verarbeitungsfertig (max. 5% WS Epoxid-Verdünnung EV 250) empfohlene Walzenart, kurz Velour oder Mohair
- Luftspritzen: 10 – 15 % WS Epoxid-Verdünnung EV 250 empfohlene Düsengröße 1,5 – 1,8mm, 60–80 sec. DIN 4mm
- Airless-Spritzen: max. 5 % WS Epoxid-Verdünnung EV 250, Düse 0,33 mm Empfohlener Spritzdruck ca. 180 - 210 bar

Untergrund-Vorbehandlung: Verunreinigungen, die auf den Anstrich schädigend wirken bzw. die Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen sind zu entfernen. Der Untergrund muss sauber, fettfrei und trocken sein. Sämtliche Rost und Oxidationsstellen müssen entfernt sein. Sandstrahlen Sa 2,5 gem. EN ISO 8501 ist empfehlenswert, und ist die Grundvoraussetzung für einen Beschichtungsaufbau entsprechend der EN ISO 12944.

Überarbeitbarkeit:	WS-Epoxid Grundierung E 2030 ist mit den meisten 1/2 Komponenten Alkydharz, PUR und Acryllacken lösemittelhaltig oder wasserbasierend überlackierbar. Im Zweifelsfall empfehlen wir einen Probeanstrich und/oder Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.	
Verdünnung:	WS-Epoxid-Verdünnung EV 250 (auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte)	
Mischungs-Verhältnis:	5:1 mit WS-Epoxid Härter EH 203	
Topfzeit:	Ca. 6 Stunden bei +20° C (danach darf das Material nicht mehr verwendet werden)	
Ergiebigkeit:	Ca. 250 g/m ² . 250 g/m ² ergeben ca. 80µm Trockenschicht. Empfohlene Mindestschichtstärke 60 µm	
Verarbeitungsbedingungen:	Mindestens +10 °C und bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit	
Trockenzeit:	Staubtrocken: ca. 30 Minuten Griffest: ca 60 Minuten Überlackierbar: ca. 4 Stunden	
Liefergebände:	5 kg Stammlack E 2030 Eimer 10 kg Stammlack E 2030 Eimer	1 kg Härter EH 203 Dose 2 kg Härter EH 203 Dose
Lagerstabilität:	Stammlack 24 Monate in ungeöffneten Gebinden Härter EH 203 6 Monate in ungeöffneten Gebinden	
Besondere Hinweise:	Bei der Verarbeitung sind die allgemeinen Richtlinien (VGB23 – Verarbeiten von Anstrichstoffen) für den Umgang mit lösungsmittelhaltigen Anstrichstoffen zu beachten. Nachfolgende Deckanstriche sollten frühzeitig (8 Stunden), aber spätestens nach 24 Stunden, nach der Trocknung aufgebracht werden, um die Haftung zu gewährleisten. Nach längerer Standzeit muss ein haftvermittelnder Zwischenanstrich mit WS-Epoxid Grundierung E 2030 erfolgen und/oder ein intensiver Zwischenschliff. Beachten Sie bitte die angegebene Topfzeit.	
Info:	Nur für den gewerblichen Gebrauch!	

Stand: Juni 2018

Die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig. Für den Umgang mit dem Produkt und dessen stoffspezifische Daten fordern Sie bitte das EG-Sicherheitsdatenblatt an.

W+S GmbH
Lackchemie und
Aerosol-Technik
Am Sportplatz 5
63791 Karlstein

Tel.: +49(0)6188/9575-0
Fax: +49(0)6188/9575-30
E-Mail: info@ws-lackchemie.de
Web: www.ws-lackchemie.de

Geschäftsführer: Michael Benedict
Amtsgericht Aschaffenburg HRB 6998
UST.-ID Nr. DE197181899
Steuernummer:204/142/80014

HypoVereinsbank Aschaffenburg AG
BIC: HYVEDEMM407
IBAN: DE72 79152 0070 0302 3176 74

