



Kronalit[®] Epoxy-Industriemarkierung 754

Die 2K-Hochleistungs-Markierungsfarbe für Industrie und Gewerbe

Werkstoffbeschreibung

Werkstoffart: Die Kronalit[®]-Werkstoffe sind auf der Basis lösungsmittelhaltiger Epoxydharze aufgebaut. Diese Rohstoffbasis bietet die Gewähr für sicheren Schutz gegen mechanische und chemische Beanspruchung.

Verwendungszweck: Im Innenbereich: universell verwendbar auf Beton, Stahl, Aluminium, verzinkten Flächen, Holz. Einsetzbar auf Fußböden mit Gabelstaplerverkehr, für Maschinen und Geräte in Industriebetrieben mit hoher chemischer Belastung und für alle weiteren Objekte mit hoher chemischer und mechanischer Belastung.

Eigenschaften:

- für Beton, Stahl, Aluminium, verzinkte Flächen
- geringe Verschmutzungsneigung
- mechanisch schwer belastbar
- für Gabelstaplerverkehr geeignet
- beständig gegen Wasser, viele Chemikalien, trockene Wärme, feuchte Wärme.

Beständigkeit von Kronalit Epoxy-Industriemarkierung gegen Chemikalien

a = Wasser +20° C, Wasser +40° C, Salzwasser 3%, Heizöl leicht, Fahrbenzin, Fahrbenzin Super, Bohröl, Transformatorenöl, Salzsäure 10%, Phosphorsäure 5%, Salpetersäure 5%, Schwefelsäure 5%, Schwefelsäure 20%, Natronlauge 10%, Natronlauge 50%, Zitronensäure 10 %, Milchsäure 5 %, Urin, Kaltreiniger, Testbenzin, Xylol, Kerosin, Hydrauliköl.

b = Waschlauge 3% +60 ° C, Salpetersäure 10%, Gerbsäure, Alkohol, Alkohol 50%, Butylacetat, Methylisobutylketon, Trichlorethylen, Bremsflüssigkeit.

c = Wasserstoffperoxyd 30%, Phosphorsäure 10%, Speiseessig, Ammoniak 10%, Ethylglykol, Chromsäure 20%,

a = beständig; b = bedingt beständig; c = nicht beständig

Prüfbedingungen: Sandgestrahlter Stahl, 4 Anstriche, Trockenschichtdicke 240µ, Schlusstrockenzeit 12 Tage bei +20° C, Temperatur der Prüfflüssigkeit +20° C. In der Praxis können sich durch abweichende Bedingungen andere Werte ergeben.

Farbtöne:

Bestell-Nr.:

Farbton:

754 ...

reinweiß RAL 9010, verkehrsgelb RAL 1023

Glanzgrad:

glänzend

Spezifisches Gewicht:

Stammlack: 1,45-1,8 g/cm³, je nach Farbton; Härter: ca. 0,93 g/cm³

Verdünnung:

Verarbeitungsfertig in Lieferform, Lösemittelverluste können durch Spezial Verdünnung 806 ausgeglichen werden.

Verpackung:

1 x 1 kg

1 x 6 kg

Lagerung:

Kühl und trocken im gut verschlossenen Originalgebinde lagern. Behördliche Vorschriften sind zu beachten.

Anwendungstechnische Hinweise

Topfzeit: 12 Stunden

Mischungsverhältnis: 7 Gewichtsanteile Stammlack : 3 Gewichtsanteile Härter

Untergrundvorbereitung:

Anstriche auf Beton, Zementputz, Asbestzement:

Mineralische Untergründe müssen vor Beginn der Anstricharbeiten gut abgebunden haben, neuer Beton muß mind. 4 - 6 Wochen alt sein. Der Untergrund muss trocken, sauber, fettfrei und tragfähig sein, lose und sandende Schichten sind zu entfernen. Beton und Zementputz müssen eine noch ausreichende Saugfähigkeit besitzen, damit die Haftung gesichert ist. Eventuell an der Oberfläche befindliche Zementleim- und Sinterschichten, insbesondere im Fußbodenbereich, sind durch Sandstrahlen, Abfräsen oder Zitronensäure zu entfernen. Bereits benutzte ölige Betonflächen reinigt man am besten durch Abbürsten

mit Jaeger 080 Spezial-Reiniger oder alkalischen Reinigungsmitteln. Es ist mit viel Wasser oder mit dem Dampfstrahlgerät nach zu waschen. Flächen anschließend gut trocken lassen rückseitige Feuchtigkeitseinwirkung (Grundwasser) beeinträchtigt die Haftung.

Magnesit- bzw. Hartbetonbeläge und nicht saugenden Untergründe: Wachs oder Pflegemittel mit Nitro-Verdünnung entfernen. Den Untergrund anschleifen oder mit Zitronensäure ansäuern und mit Wasser nachwaschen. Gegebenenfalls mit Kronalit® Epoxy-Grundfarbe 819 + 5% Katalysator 883 vorstreichen um eine bessere Haftung zu erreichen.

Anstriche auf Stahl:

Der Untergrund muss unbedingt trocken und sauber sein, frei von Rost, Zunder, Fett und chemischen Verunreinigungen. Für Objekte, die einer Dauerbeanspruchung durch Flüssigkeiten oder Chemikalien ausgesetzt sind, empfehlen wir eine metallisch blanke Sandstrahlung im Normenreinheitsgrad Sa 2 ½ nach DIN 55928, Teile 4. Bei weniger beanspruchten Objekten soll zumindest eine gründliche mechanische Entrostung durch Stahlbürste oder rotierende Schleifscheiben erfolgen. Mit der Gründlichkeit der Untergrundvorbehandlung erhöht sich die Haftung und Haltbarkeit der Anstriche. Entrostete und sandgestrahlte Flächen sollten noch am gleichen Tag mit dem 1. Grundanstrich versehen werden. Großflächige Spachtelungen sind möglichst zu vermeiden. Für weniger beanspruchte Objekte, z.B. im Maschinenbau, können auch Nitrospachtel eingesetzt werden.

Anstrichanzahl: Als Grundierung: 1 x Kronalit® Epoxy farblos 863

Spachtelungen: Als Markierung: 1-2 x Kronalit® Epoxy-Industriemarkierung 754.

Auf rohen Betonböden im Innenbereich empfehlen wir bei normaler Beanspruchung zementgebundene Spachtelmassen der Firma Ardex Werke, Witten oder von Kiesel Bauchemie, Esslingen. Bei starker Belastung im Fußbodenbereich durch Hubwagen, Gabelstapler, Lkw usw. ist auf eine Spachtelung zu verzichten. Kleinere Risse und Unebenheiten sind nach der Grundierung mit Kronalit® Epoxy farblos 863 mit Kronalit® Ziehspachtel 822 auszuspachteln. Kronalit® Ziehspachtel 822 kann bei größeren Vertiefungen mit bis zu 50% Quarzsand 0,1-0,3mm gefüllt werden.

Hinweis: Wird eine rutschfeste Markierung gewünscht, so empfehlen wir, in den zweiten, noch nassen Anstrich trockenen Quarzsand 0,1-0,33mm einzustreuen. Nach der Trocknung überschüssigen Sand abkehren und eine weitere Beschichtung vornehmen. Bedarf an Quarzsand ca. 200g /m².

Verarbeitungsbedingungen: Während der gesamten Verarbeitungs- und Trocknungszeit darf die Werkstoff-, Untergrund- und Luft-Temperatur 8°C nicht unter- und 30°C nicht überschreiten. Die Luftfeuchtigkeit sollte während der gesamten Zeit zwischen 30% r.F. und 75% r.F. liegen.

Werkzeugreinigung: Mit Jaeger Spezial Verdünnung 806.

Kennzeichnung

Deklaration der Inhaltstoffe: Zusammensetzung von Epoxydharzen, Pigmenten und Lösemitteln

WGK: 2 **Giscode:** RE3

Entsorgung: Nur völlig restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Ausgehärtete Reste können über den Restmüll entsorgt werden. Flüssige Lackreste müssen über die Schadstoffsammelstellen oder zugelassene Entsorgungsunternehmen entsorgt werden.

Sonstiges: Die Unfallverhütungsvorschriften der BG Chemie "Verarbeitung von Beschichtungsstoffen" (VBG 23), das Merkblatt "Lösemittel" (M 017) sowie die "Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) 507" sind zu beachten. Lebensmittel während der Verarbeitung und der Trockenzeit aus den betreffenden Räumen entfernen. Weitere Informationen sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Verarbeitungshinweise				
Auftragsverfahren	streichen / rollen		Airless-spritzen	Hochdruck-spritzen
Viskosität (sec)	20-35		unverdünnt	20-35
Düsengröße (mm)			0,33-0,38	1,5
Spritzdruck (bar)			140	3-4
Trocknung (20°C/55% r.F.)	staubtrocken	griffest	überstreichbar	Durchhärtung
	ca. 60 min	ca. 7-8 Std.	ca. 8-10 Std.	ca. 8-10 Tage
Ergiebigkeit (m ² /kg)	streichen / rollen			
	5-7			

Besondere Hinweise

Ohne Härter keine Trocknung.

Die Wartezeit zwischen den Anstrichen sollte bei Objekten, die einer dauernden Belastung durch Flüssigkeiten oder Chemikalien unterliegen, zwei Tage nicht überschreiten, da sonst der Verbund zwischen den Anstrichen verringert wird. Beim Überschreiten dieser Trockenzeit muss der Anstrich angeschliffen werden.

Während der Streicharbeiten mit Kronalit[®]-Farben und während der Trocknungszeit dürfen aus Gründen der Geschmacksbeeinflussung keine Lebensmittel in den Räumen, in denen gearbeitet wird, lagern. Auf unbelüftete Nebenräume, z.B. Kühlkammern, ist zu achten.

Schwitzwasserfeuchte Flächen, z.B. Rohre, Kessel usw., dürfen nicht gestrichen werden.

Um Anstricharbeiten durchzuführen, sind entsprechende Witterungsverhältnisse abzuwarten oder die Anlage stillzulegen.

Nicht für Lebensmittel- und Trinkwasserbehälter verwenden.

Kronen[®], Kronengrund[®] und Perlhauch[®] sind Warenzeichen der Paul Jaeger GmbH & Co. KG

Stand 04/10

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen aus der Praxis, nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand der Wissenschaft und der Technik geben, sind unverbindlich und bekunden kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Bei Erscheinen einer durch techn. Fortschritt bedingten Neuauflage verlieren die vorstehenden Angaben ihre Gültigkeit. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.



PAUL JAEGER GMBH & CO. KG

Siemensstrasse 6 • 71696 Möglingen
 Telefon +49(0)7141-24 44-0 • Telefax +49(0)7141-24 44 55
 E-Mail info@jaegerlacke.de • Internet: www.jaegerlacke.de