819 Kronalit® Epoxy Grundfarbe
862 Kronalit® Buntepoxy

Universell verwendbare Zweikomponenten–Hochleistungsbeschichtungen

Werkstoffbeschreibung

Werkstoffart:

Die Kronalit® -Werkstoffe sind auf der Basis lösungsmittelhaltiger Epoxidharze 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 sowie für alle weiteren Objekte mit hoher chemischer und mechanischer Belastung.

Eigenschaften:

- beständig gegen Wasser und viele Chemikalien
- beständig gegen Temperaturen von -30° C bis + 140° C trockene Wärme, feuchte Wärme bis +40° C

Beständigkeit von Kronalit Buntepoxy gegen Chemikalien

a = Wasser +20° C, Wasser +40° C, Salzwasser 3%, Heizöl leicht, Fahrbenzin, Fahrbenzin Super, Bohröl, Transformatorenöl, Salzsäure 5%, Salzsäure 10%, Phosphorsäure 5%, Salpetensäure 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 5%, 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:	Bestell-Nr.:	Farbton:
819 7035	lichtgrau	862 9010	weiß
		862 1023	verkehrsgelb
		862 7001	silbergrau
		862 7032	kieselgrau
		862 9005	schwarz
		862 6011	resedagrün

Glanzgrad:

862 glänzend

Spezifische Gewichte:	819 Stammlack: ca. 1,7; Härter: 0,92 862 Stammlack: 1,45-1,8, je nach Farbton; Härter: ca. 0,93			
Verdünnung:	Die Produkte werden verarbeitungsfertig geliefert, Lösemittelverluste können durch Spezial Verdünnung 806 ersetzt werden.			
Verpackung:	819	6 x 1 kg	1 x 6 kg	
	862	1 x 1 kg	1 x 6 kg	1 x15 kg
Lagerung:	Kühl und trocken im gut verschlossenen Originalgebinde lagern. Behördliche Vorschriften sind zu beachten.			

Anwendungstechnische Hinweise

Topfzeit:

819:
862: 12 Stunden

Mischungsverhältnis:

819: 8 Gewichtsteile Stammlack : 2 Gewichtsanteile Härter

862 7 Gewichtsanteile Stammlack : 3 Gewichtsanteile Härter

Untergrundvorbereitung:

Anstriche auf Beton, Zementputz, Faserzement:

Mineralische Untergründe müssen vor Beginn der Anstricharbeiten gut abgebunden haben. 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 oder Abfräsen zu entfernen. Bereits benutzte ölige Betonflächen reinigt man am besten durch Abbürsten mit Industriereiniger 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.

Anstriche auf Stahl:

Der Untergrund muss unbedingt trocken und sauber sein, frei von Rost, Zunder, Fett und chemischen Verunreinigung. 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 kleinere Spachtelungen kann Kronalit® Ziehspachtel 822 verwendet werden, der nach dem 1. Grundanstrich aufgebracht wird. Für weniger beanspruchte Objekte, z.B. im Maschinenbau, können auch Nitrospachtel eingesetzt werden.

Anstriche auf feuer- und galvanisch-verzinkte Flächen:

Korrosionsprodukte, Fett und Zinkoberflächen hat sich eine Vorbehandlung mit verdünntem Salmiakgeist in Verbindung mit Netzmitteln bewährt. Auf 10 Liter Wasser kommen ½ Liter Salmiakgeist und ca. 8 ccm (1 Esslöffel) Netzmittel, z.B. Spüli, Pril usw. Mit diesem Gemisch wird unter Verwendung von Kunststoffvlies (z.B. Scotch Pritt der Firma 3 M Company) die Oberfläche geschliffen, bis der Schaum metallisch grau wird; der Schaum muss ca. 10 Minuten auf der Oberfläche einwirken. Anschließend mit klarem Wasser nach waschen und trocken lassen. Bewährt hat sich auch leichtes Überstreichen mit dem Sandstrahlgebläse.

Anstriche auf Spritzverzinkung:

Thermisch gespritzte Zinküberzüge bedürfen keiner besonderen Vorbehandlung, sollten aber möglichst bald überstrichen werden.

Anstriche auf Aluminium (nicht eloxiert):

Voraussetzung ist eine saubere, öl- und fettfreie, trockene Oberfläche. Korrosionsprodukte sind durch Schleifen mit Kunststoffvlies restlos zu entfernen, mit Nitroverdünnung nach zu waschen. Die Oberfläche muss metallisch blank sein. Nach der Trocknung sofort 1. Grundanstrich aufbringen. Kronalit® Buntepoxy 862 ist als Anstrich auf NE- Metallen nicht geeignet, wenn eine Dauerbeanspruchung durch Flüssigkeiten, z.B. bei Tankinnenanstrichen oder Schwitzwasserbeanspruchung vorliegt.

Anstriche auf Holz (nur innen):

Die Flächen müssen sauber, trocken und frei von Pilzbefall sein.

Altanstriche:

Schlecht haftende Altanstriche sind stets zu entfernen. Gut haftende Altanstriche auf der Basis von Epoxydharzlacken sind gründlich zu säubern. Bei Dauerbelastung durch Flüssigkeiten sind solche Anstriche stets gut anzuschleifen oder zu überstrahlen. Um die Gefahr des Hochziehens oder mangelnder Haftung auf undefinierbaren Altanstrichen zu vermeiden, sind stets Versuchsanstriche aufzubringen.

Tankinnenanstriche:

Wie unter Stahl; Sandstrahlen im Normenreinheitsgrad ca. 2 ½ nach DIN 55928, Teil 4, zwingend. Mindestschichtdicke beachten. Die Trockenschichtdicke muss 240 µm betragen bei 2 Grundanstrichen und mindestens 2 Deckanstrichen. Bei Anstrichen in engen Räumen und Behältern sind eine Reihe von wichtigen Maßnahmen zu beachten, um eine entsprechend haltbare Beschichtung zu erzielen. Anstriche in Behältern erfordern eine ausreichende Abführung der frei werdenden Lösungsmittel.

Nach Beendigung der Anstricharbeiten sind die Behälter so lange zu belüften, bis kein Lösungsmittelgeruch mehr festzustellen ist. Behälter, die in Kellerräumen stehen, die Temperaturen unter +15°C haben, sollten mit dafür zugelassenen Warmluftgeräten beheizt werden, um eine ausreichende Aushärtung und Entfernung der Lösungsmitteldämpfe zu erreichen. Schutzmaßnahmen: In engen Räumen und Behältern ist während der Streicharbeiten für ausreichende Belüftung zu sorgen, oder sind Frischluftmasken zu tragen. Zur Beleuchtung dürfen nur Ex-geschützte Lampen mit Kleinspannung verwendet werden.

Anstrichanzahl:

819	Grundierung	2 x je nach Beanspruchung (Eisen, Zink, Aluminium)
oder		
864	Grundierung	1 x 864 Spezial Grundierharz
862	Deckanstrich	2-3 x Kronalit® Buntepoxy 862

Spachtelungen:

Auf rohen Betonböden im Innenbereich empfehlen wir bei normaler Beanspruchung zementgebundene Spachtelmassen der Firma Ardex Werke, Witten. Bei starker Belastung im Fußbodenbereich durch Hubwagen, Gabelstapler, LKW usw. ist auf eine Spachtelung zu verzichten.

Hinweis: Wird eine rutschfeste Beschichtung gewünscht, so empfehlen wir, in den zweiten, noch nassen Anstrich, trockenen Quarzsand 0,1-0,33mm einzustreuen. Nach der Trocknung nicht klebenden 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 10°C nicht unter- und 30°C nicht überschreiten. Bei niedrigeren Temperaturen findet u.U. keine ausreichende Härtung mehr statt. 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: Epoxide, Amine, Pigmente, Füllstoffe, org. Lösemittel, Additive

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
Düsengröße (mm)			
819			1,5
862		0,33-0,38	1,5
Spritzdruck (bar)			
819			3-4
862		140	3-4

Trocknung (20°C / 55% r.F.)	staubtrocken	grifffest	überstreichbar	Durchhärtung
819	~ 30 min	~ 5 Std.	~ 8-10 Std.	~ 8-10 Tage
862	~ 60 min	~ 7-8 Std.	~ 8-10 Std.	~ 10 Tage

Ergiebigkeit (m²/kg)	streichen / rollen
819	5-7
862	5-7

Besondere Hinweise

Ohne Härter keine Trocknung.
Die Wartezeit zwischen den Anstrichen sollte 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.

Stand 07/18
PAUL JAEGER GMBH & CO. KG • Siemensstrasse 6 • 71696 Möglingen • Telefon +49 7141-24 44-0 • Telefax +49 7141-24 44 55 • info@jaegerlacke.de • www.jaegerlacke.de
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.