



# Aqua 2K EP-Grund 8023



## Werkstoff

### Art des Werkstoffes:

2K-Epoxidharz-Grundierung, wasserverdünnbar.

### Anwendungsbereich:

Für starre, nicht saugende Untergründe wie Eisen, Stahl, verzinkte Untergründe, Aluminium, Glasal, Resopal, keramische Fliesen, engobierte Tonziegel, Polyurethan-, Polyester- und Epoxidharz-Altbeschichtungen sowie Pulverbeschichtungen (s.BFS-Merkblatt Nr. 24). Anwendung im Innen- und Außenbereich.

Nicht geeignet sind Untergründe wie Polyethylen, Polypropylen und eloxiertes Aluminium.

### Eigenschaften:

- wasserverdünnbar
- umweltschonend
- lösemittelarm
- sehr gute Haftung
- aktiver Korrosionsschutz auf entrostetem Eisen, Stahl und Zinkflächen
- universell überarbeitbar mit 1K / 2K wasserbasierten und lösemittelhaltigen Decklacken

### Technische Daten:

#### Farbton:

weiß

#### Abtönbarkeit:

Pastell-Farbtöne über CONPART Mix-System. Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

#### Glanzgrad:

matt

#### Dichte (20° C):

Stammmaterial ca. 1,55 g/cm<sup>3</sup>

Härter ca. 1,10 g/cm<sup>3</sup>

Mischungsdichte 1,36 g/cm<sup>3</sup>

#### Mischungsverhältnis:

1:1 nach Volumen  
(entspricht 3:2 nach Gewicht)

#### Topfzeit (20°C):

Ca. 3 Std.

Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit.

## Verarbeitung

### Ergänzungsprodukt:

CONPART Aqua EP Grund Härter 8023 - Härterkomponente als Zugabe zum Produkt CONPART Aqua 2K EP-Grund 8023.

Die 2K-Stammackmaterialien sind ohne entsprechende Härterzugabe nicht zu verarbeiten.

### Verarbeitung:

Streichen, Rollen, Spritzen

### Untergrund:

Tragfähige Oberflächen mit Verunreinigungen (Staub, Schmutz etc.) so vorbereiten, dass silikonhaltige und trennend wirkende Substanzen restlos entfernt werden (HDW).

Keramische Untergründe müssen grundsätzlich nach Nassreinigung noch mechanisch mit Schleifpapier oder anderen Schleifmitteln angeschliffen werden.

Zink, verzinkte Bauteile und Alu mittels ammoniakalischer Netzmittelwäsche unter Zuhilfenahme eines Schleifvlieses reinigen und mit klarem Wasser nachwaschen.

Korrodierte Eisen-, Stahl- und Zinkflächen metallisch rein entrostet (Sa 2 1/2).

Bei asbesthaltigen Untergründen unbedingt die TRGS 519 berücksichtigen.

Untergründe generell auf Tragfähigkeit prüfen, lose Teile entfernen und ausbessern. Zu beschichtende Flächen müssen frei von Salzen, Wachsen, Fetten, Ölen, Gummiabrieb, Staub und Schmutz sein.

Je nach Beanspruchungsgrad der vorgenannten Untergründe Probeanstrich mit Haftungsprüfung gemäß ISO 2409 durchführen.

Auf Glasaluntergründen, PVC, Coil-Coating-, Polyester- und Pulverbeschichtungen generell Probeanstrich mit Haftungsprüfung gemäß ISO 2409 vornehmen.

Im Zweifelsfall bitten wir um Rücksprache.

### Materialzubereitung:

Aqua 2K EP-Grund 8023 wird im angegebenen Mischungsverhältnis (3:2) mit

## Verarbeitung

CONPART 2K EP-Grund Härter 8023 homogen vermischt. Es ist darauf zu achten, dass auch die Randzonen der Gebinde in den Mischvorgang einbezogen werden. Das notwendige intensive Mischen erfolgt am besten mit niedrigtourigen Mischgeräten (max. 400 U/min.), danach das Material umtopfen und nochmals durchmischen. Direkt nach dem Mischen beginnt die Reaktion, d. h. dem Verarbeiter steht nur eine begrenzte Zeit zur Applikation zur Verfügung. Diese Zeitspanne wird als Topfzeit definiert. Für das gemischte Material beträgt die Topfzeit ca. 3 Stunden.

Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen

### Verarbeitungstemperatur:

mind. + 8° C, max. 30° C

### Trocknung:

Trocknung bei 20°C und 60% rel. LF: Staubtrocken nach ca. 25 Minuten. Nach 4-6 Std. mit wässrigen, nach 12-14 Std. mit lösemittelhaltigen Deckbeschichtungen überarbeitbar.

Niedrige Temperaturen und / oder schlechte Be- und Entlüftung können sich negativ auf die Trocknung auswirken

### Verbrauch:

ca. 160 g/m<sup>2</sup>/Anstrich (genaue Verbrauchsmengen sind am jeweiligen Objekt zu bestimmen).

### Werkzeuge:

Pinsel, Rollen (kurzflorige Walze), Spritzgeräte (Airless: Düsenempfehlung 0,018-0,021 inch)

### Reinigung der Werkzeuge:

Mit Wasser; evtl. etwas Netzmittel zugeben. Die kurze Antrocknungszeit von wasserverdünnbaren Anstrichstoffen verlangt eine Zwischenreinigung der Werkzeuge, insbesondere bei Arbeitspausen.

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht entnommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.



# Aqua 2K EP-Grund 8023

## Allgemeines

### Verpackung:

0,51 Liter Stammlack + 0,49 Liter Härter  
(entspricht 0,825 kg Stammlack +  
0,550 kg Härter)  
1,02 Liter Stammlack + 0,98 Liter Härter  
2,30 Liter Stammlack + 2,20 Liter Härter

### Produktcode:

GiSCode Stammlack: RE0  
GiSCode Härter: RE2

### Sicherheit, Lagerung und Entsorgung

Siehe Sicherheitsdatenblatt

### Besondere Hinweise:

Die Anstricharbeiten sollten nur bei geeigneten Witterungsbedingungen ausgeführt werden (nicht bei zu hoher Luftfeuchtigkeit, Niederschlag, Staufeuchten).

Untergründe müssen trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen, Spannungen und Formveränderungen, riss- und salzfrei sein.

Bei Ausführung der Arbeiten bitte die VOB, Teil C, DIN 18363, sowie die jeweiligen BFS-Merkblätter des Bundesausschuss Farbe und Sachwertschutz, Frankfurt/Main, beachten.

Bei Beschichtung von optisch zusammenhängenden Flächen auf Chargengleichheit achten und/oder die benötigte Gesamtmenge an Anstrichstoff untereinander mischen, bzw. vorhalten.

Bei der Verarbeitung wird das Tragen entsprechender Schutzausrüstung (s. gültiges Sicherheitsdatenblatt) empfohlen.

Nicht auf Flächen mit stehendem Wasser bzw. Dauernassbelastung einsetzen.

Bei der Beschichtung von Metall- und NE-Metallbauteilen Taupunkt bzw. Taupunktunterschreitung beachten.

Untergründe, bei denen mit wasserlöslichen Stoffen (z. B. Nikotin/Teerkondensate, Wasserflecken) gerechnet wird, sind zu isolieren.

## Allgemeines

Bei Kontakt des Anstrichfilms mit weichmacherhaltigen Produkten (Tür- und Fensterdichtungen) ist die Unbedenklichkeit des Dichtprofilherstellers einzuholen bzw. ein Probeanstrich notwendig.

Während der Verarbeitung und der Trocknungsphase für gute Be- und Entlüftung sorgen.

Bei unzureichender Belüftung und/oder Verarbeitung der Materialien im Spritzverfahren Atemschutzgerät anlegen.

Bei nicht aufgeführten/unbekannten Untergründen bzw. in schwierigen Fällen technische Beratung einholen.

Beim Spritzen PSA verwenden. Atemschutz mit Partikelfilter P2 oder filtrierende Halbmasken FFP2 verwenden. Achtung! Beim Sprühen können gefährliche lungengängige Tröpfchen entstehen. Aerosol oder Nebel nicht einatmen.

Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich

Diese Angaben über Eigenschaften und Anwendung geben wir nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und anderer Einflussfaktoren kann eine Verbindlichkeit und Haftung hieraus nicht entnommen werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.