



Marathonit 2K EP Zinkstaubgrund

2K Korrosionsschutzgrundierung auf Epoxidharzbasis

Allgemeine Daten:

Zinkstaubhaltige Korrosionsschutzgrundierung

Anwendungsbereiche:

Schwerer Korrosionsschutz, Erstbeschichtung für Sa 2,5 gestrahlten Stahl

Produkteigenschaften:

Schnelle Trocknung, aktiver Korrosionsschutz

Farbtöne: Grau	Verbrauch: (theoretisch) ca. 360 g/m ² bei 60µm dft ca. 133 ml/m ² bei 60µm dft Maximum dft: 80µm	Verarbeitung: Rollen, Streichen, Spritzen Vor der Verarbeitung Stamm und Härter zusammenfügen und mit geeignetem Rührwerk gut homogen rühren.	Gebindegrößen: 20kg Kombigebinde
Bindemittel: Epoxidharz	Glanzgrad: matt	Verdünnung: Imparat Spezialverdünnung V16	Temperaturbeständigkeit: Max. 80°C (kurzzeitig)
Untergrundvorbereitung: Der Untergrund muss tragfähig, trocken, Staub- und fettfrei sein. Schadstellen sind gem. DIN EN ISO 12944-4 vorzuarbeiten. Mind. Sa 2,5 in der Vorbereitung.	Objekt und Umgebungsbedingungen: Luft und Objekttemperatur sollten sich im Bereich von 10°C bis+30°C bewegen. Relative Luftfeuchtigkeit max. 85%. Die Objekttemperatur muss mind. 3°C über dem Taupunkt liegen.	Trockenzeiten bei Normklima (+20°C 65% rel. Luftfeuchte): Staubtrocken: ca. 30 Minuten Griffest: ca. 45 Minuten Überstreichbar: ca. 24 Stunden, max. 72 Stunden (anschließend Zwischenschliff erforderlich) Voll belastbar: ca. 7 Tagen	Anstrichempfehlung: 1x Marathonit 2K EP Zinkstaubgrund, 60µm dft je Anstrich 1-2x Marathonit 2K EP Zinkphosphat, 80µm dft je Anstrich 1-2x Marathodor PUR Industriebeschichtung, 50µm dft je Anstrich Alternativ: 1-2x Marathodor PUR Acryl Deckbeschichtung, 50µm dft je Anstrich
Applikationsdaten:	Luft Hochdruck: Spritzdruck: 3-4 bar Düsengröße: 1,3-1,7 mm Spritzgänge: 1-2 Verdünnung: max. 10%	Airlless: Spritzdruck: 150-250 bar Düsengröße: 0,015-0,021 inch Spritzgänge: 1 Verdünnung: max. 5%	Mischungsverhältnis: 9,5:0,5 nach Gewicht mit Härter für Marathonit Topfzeit: ca. 8 Stunden bei 20°C Vorreaktionszeit: ca. 10min. bei 20°C
Dichte (+20°C): ca. 2,7 g/ml	Viskosität (+20°C): Thixotrop	Festkörpervolumen: ca. 45%	Ergiebigkeit: (theoretisch) ca. 2,8 m ² /kg bei 60µm dft ca. 7,5 m ² /l bei 60µm dft
Lagerung/Haltbarkeit: Kühl und trocken lagern, Haltbarkeit in original verschlossenen Gebinden ca. 12 Monate	VOC Gehalt: ca. 475 g/l	Werkzeugreinigung: Imparat Spezialverdünnung V16	Hinweise: Detaillierte, sicherheitsrelevante Produktaussagen bitte dem Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

IMPARAT Farbwerk Iversen & Mähl GmbH & Co. KG, 21504 Glinde / Hamburg, Tel. 040 / 72 77 08 - 700, Fax 040 / 72 77 08 - 299, www.imparat.de Diese IMPARAT-Information wurde nach dem neuesten Stand der Technik und den uns vorliegenden Erfahrungen zusammengestellt. Sie soll den Verarbeiter bei der Auswahl der geeigneten Werkstoffe und deren fachgerechter Anwendung unterstützen. Die hier gemachten Angaben befreien den Verwender nicht von der eigenverantwortlichen Prüfung des Materials auf Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung der objektbezogenen Gegebenheiten. Bei Neuauflage verliert diese Information ihre Gültigkeit.

Stand: 04/2021