

Technisches Datenblatt**Ranit-2K-Teer - EP**
Carbomodifiziertes 2K-Epoxidharz

| | |
|---------------------------------|---|
| Eigenschaften: | <p>Ranit-Teer-EP, ist auf der Basis einer schnelltrocknenden, hochwertigen 2-K-carbomodifizierten Epoxidharz – Kombination in Verbindung mit gut wirksamen aktiven Korrosionsschutzpigmenten sowie inerten Füllstoffen aufgebaut.</p> <p>Diese besonderen Vorteile liegen neben dem guten Korrosionsschutz in der schnellen An- und Durchtrocknung, den kurzen Überarbeitungsintervallen sowie in der guten Haftung auf Stahl-, Guss- als auch verzinkten-, Alu- und NE – Metallflächen und ergibt einen hervorragenden, dauerhaften Korrosionsschutz. Mit einem Airless – Spritzgang können Sie bis zu 200µm und mehr Trockenschichtdicke erreichen. Wetterbeständig, korrosionsschützend, beständig gegenüber Einflüssen von Süßwasser, Meerwasser, Abwasser, Ölen, Fetten, Reinigungsmitteln, verdünnten Säuren und Laugen etc.</p> <ul style="list-style-type: none">- gute chemische Beständigkeiten- hohe mechanische Eigenschaften (Härte, Abrieb etc.)- dickschichtige Auftragsmöglichkeit- mit TE sind auch Schichten bis 1000 µm Nass in einem Arbeitsgang möglich (Anwendung: z.B. Spundwände im Stahl-Wasser-Bau) |
| Basis: | Schnelltrocknende 2 – K carbomodifizierte Epoxidharz – Kombination |
| Anwendungsbereiche: | Als hochwertige, dickschichtig auftragbare Grund-, Zwischen-, oder Deckschicht im leichten bis schweren Korrosionsschutz. (Stahl-Wasser-Bau) |
| Farbtöne: | schwarz, rotbraun |
| Glanzgrad: | seidenmatt |
| Lieferviskosität: | ca. 75 Sek. / 4 mm / 20 °C mit Härter (DIN 53211), Verarbeitungsverviskosität: Identisch mit Anlieferungsverviskosität bzw. abhängig vom Spritzverfahren einstellbar |
| Mischungsverhältnis: | 5 : 1 (Stamm : Härter) |
| Standfestigkeit: | 200 – 250 µm Nass = 120 – 150 µm trocken |
| Verdünnung: | Rasol 900 |
| Topfzeit: | ca. 8 Stunden / 20 °C, angemischt ca. 1 Stunde ohne Nachverdünnung |
| Verarbeitungstemperatur: | min. + 5°C, (Objekt und Luft) min. 3°C oberhalb der Taupunktgrenze |
| Festkörpervolumen: | ca. 42 - 46 ltr. / 100 kg inkl. Härter je nach Farbton |
| Festkörpervolumen %: | ca. 55 – 60 inkl. Härter, je nach Farbton |
| Feststoffgehalt: | ≥ 65% inkl. Härter |
| VOC | |
| Dichte: | ca. 1,35 – 1,38 g /cm ³ / 20°C (DIN 53217) inkl. Härter, je nach Farbton |
| theoretischer Verbrauch: | ca. 220 g/m ² / 100µm Trockenschichtdicke inkl. Härter, je nach Farbton |

- theoretischer Verbrauch plus Verlust / Zuschlag für Oberflächenstruktur, Rauigkeit, Bauteilgeometrie, verwendetes Applikationsmittel, Schichtdickenüberschreitungen bei angegebenen Mindestschichtdicken etc. (liegen zwischen 40 – 150 %)
- Trocknung:** 7 Tage bei 20°C / 65 % rel. Luftfeuchtigkeit
Trockengrad 1 ≤ 120 Min., abhängig von der Nassschichtdicke
Trockengrad 6 ≤ 16 Std. DIN 53150, abhängig von der Nassschichtdicke
- forcierte Trocknung:** nach minimal 20 Min. Abluftzeit bei Raumtemperatur ist eine Wärmetrocknung bis max. 80°C möglich, abhängig von der Nassschichtdicke. Bei erhöhten Temperaturen kann nach dem Einbrennen und der Abkühlphase mit verschiedenen Deckanstrichen überlackiert werden. Ist der Anstrich voll durchgehärtet, so muss diese vor der Weiterlackierung zur Verbesserung der Haftung leicht angeschliffen werden.
- Überlackierbarkeit:** bei optimalen Bedingungen nach minimal 6 Std. und max. 72 Std. ohne Anschliff.
- Kennzeichnung
gem GefStoffV:
gem. VbF:** siehe Gebindeetikett und EG-Sicherheitsdatenblatt
siehe Gebindeetikett und EG-Sicherheitsdatenblatt
- Gefahrstoffverordnung:** Die Kennzeichnung nach gesetzlicher Vorschrift unterliegt ständiger Anpassung. Das Etikett entspricht dem aktuellen Stand
- Sicherheit am Arbeitsplatz:** Hinweise BGV D 25 und Sicherheitsratschläge auf dem Etikett beachten
- Untergrundvorbehandlung
und Beschaffenheit:** Optimale Haftung und guter Korrosionsschutz werden erreicht, wenn der Untergrund im Strahlverfahren vorbereitet wird (z.B. gem. EN ISO 12944-4 Sa 2 ½). Dieser muss sorgfältig entrostet, sauber, trocken, öl-, fett-, zunderfrei und tragfähig sein. Gegenstände, die länger als 3 Monate dem Wetter ausgesetzt werden bevor ein weiterer Deckanstrich erfolgt, sollten mit mindestens zwei Grundanstrich – Schichten versehen werden. Dabei sollte jede Schicht mindestens 55 – 60 µm Trockenfilmdicke aufweisen. Sollen Altanstriche überspritzt werden, so ist zuvor die Haftung zu prüfen. Intakte Altanstriche müssen gründlich angeschliffen und gereinigt werden.
- Verarbeitung:** Die Stammkomponente wird mit dem Härter im entsprechenden Mischungsverhältnis (Angaben siehe Etikett) ca. 15 Minuten vor der Verarbeitung gründlich gemischt, umgetopft und wenn notwendig etwas verdünnt.
- Streichen:
Stammkomponente mit Härter mischen, umtopfen und auftragen
- Airless – Spritzverfahren: (bevorzugtes Spritzverfahren)
Druck: 100 – 160 bar
Düse: 0,25 – 0,43 mm
oder „Titandüse“: 0,18 – 0,52 mm
Viskosität: Stammkomponente + Härter unverdünnt bzw. wenig verdünnt spritzen, je nach Leistung der Anlage.
- Andere Spritztechnik:
Hierzu erbitten wir Ihre Rückfrage, da hierfür spezielle Materialien zur Verfügung stehen.
- Vorschläge zum Anstrichaufbau
bzw. zur Weiterbeschichtung:** Stahlflächen und verzinkte Flächen
2 x TE á ca. 300 µm Nassschicht ergibt eine Gesamttrockenschichtdicke von ca. 350µm, je nach Belastung sind 4 – 5 Schichten notwendig.
- zur Beachtung:** Anstrichgeräte und Werkzeuge sollten nach Beendigung der Arbeiten umgehend mit Verdünnung **Rasol 900** gereinigt werden

Anmerkung: Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrung nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Objekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Im Außeneinsatz können je nach UV- und Wetterbelastung sowie aggressiven klimatischen Verhältnissen Farbtonveränderungen und Oberflächen Abbau erfolgen. Es wird deshalb empfohlen, je nach Objekt und Belastung, eine Probestrichfläche anzulegen. Von den Angaben unserer Merkblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden. In jedem Fall sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik einzuhalten. Im Übrigen gelten ausschließlich unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. **Ausgabe 01/08** Ältere Ausgaben verlieren ihre Gültigkeit. Bei technisch überarbeiteter Neuauflage wird diese Ausgabe ungültig.