

TYP

Epoxid-Festharz; flexibilisiert; Dispersion in Wasser

LIEFERFORM

56%ig in Wasser (56WA)
(die Anlösung enthält auch ca. 2,5 % Isopropanol)

KENNDATEN

Regelmäßig bestimmt:

Dynamische Viskosität DIN EN ISO 3219

Dynamische Viskosität (150 1/s; 23 °C)	[mPa.s]	450 - 1100
---	---------	------------

Epoxid-Äquivalentgewicht VLN 305

Epoxidäquivalent (Lieferform)	[g/mol]	850 - 930
----------------------------------	---------	-----------

Epoxid-Äquivalentgewicht VLN 305

Epoxidäquivalent (nicht flüchtiger Anteil)	[g/mol]	480 - 520
---	---------	-----------

Gehalt an nichtflüchtigen Anteilen DIN 55671

Nicht flüchtiger Anteil (125 °C; 10 min; 0,6 g)	[%]	54 - 58
--	-----	---------

Nicht regelmäßig bestimmt:

Farbe/Aussehen VLN 250

Farbe		weißlich
-------	--	----------

Gehalt an nichtflüchtigen Anteilen DIN EN ISO 3251

Nicht flüchtiger Anteil (1 h; 125 °C; 1 g)	[%]	54 - 58
---	-----	---------

Dichte von Flüssigkeiten DIN EN ISO 2811-2

Dichte ca. (20 °C)	[g/cm ³]	1,09
--------------------------	----------------------	------

Flammpunkt DIN EN ISO 1523

Flammpunkt	[°C]	> 65
------------	------	------

BESONDERE MERKMALE

Intern flexibilisierte Festharz-Typ 1-Dispersion, z. B. für wasserverdünnbare, raschtrocknende Korrosionsschutzgrundierungen und Kunststoffbeschichtungen.

Zusätze von Beckopox EP 147w erhöhen die Filmhärte und Chemikalienbeständigkeit.

ANWENDUNG UND VERARBEITUNG

Beckopox EP 385w ist ein intern plastifiziertes, festes Epoxidharz vom Typ 1 in einer wässrigen Dispersion.

In Kombination mit geeigneten Härtern, wie Beckopox EH 613w, EH 623w oder VEH 2849w, eignet sich das Bindemittel speziell für die Formulierung von Korrosionsschutzprimern mit sehr guter Haftung auf den meisten Metallen, weiters von Einschicht- oder Decklacken in der Metallbeschichtung. Für optimale Korrosionsschutzwerte empfiehlt sich eine stöchiometrische Härtermenge von ca. 80 %. Formulierungen auf Basis von Beckopox EP 385w zeigen auch auf Kunststoffen, wie PC, PA, PUR, UP-GFK eine gute Haftung.

Das Dispergieren von Pigmenten und Füllstoffen muss in der Härterkomponente erfolgen, da Beckopox EP 385w keine ausreichende Scherstabilität aufweist.

Die Lagerstabilität kann auch durch Additive beeinflusst werden - diese sind vor ihrem Einsatz auf Eignung zu prüfen; es dürfen keine mit Epoxidgruppen reaktiven Komponenten enthalten sein.

Zur Steigerung der Härte oder zur Verbesserung der Haftung auf porösen Untergründen kann z. B. mit Beckopox EP 147w kombiniert werden.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS UND VERARBEITUNGSZEIT

Die Mischung von
100,0 g Beckopox EP 385w/56WA
16,3 g Beckopox EH 613w/80WA
13,7 g VE-Wasser

ergibt bei 23 °C eine Gebrauchsdauer von ca. 90 Minuten. Das Ende der Gebrauchsdauer ist durch Viskositätsanstieg, bzw. Gelierung nicht zu erkennen, daher ist es notwendig, das Material innerhalb der angegebenen Zeit zu verarbeiten. Die Objekttemperatur sollte 12 °C nicht unterschreiten, die relative Luftfeuchtigkeit soll nicht über 80 % liegen.

LAGERUNG

Bei Temperaturen bis 25 °C beträgt die Lagerfähigkeit der originalverpackten Ware mindestens 270 Tage.

Beckopox EP 385w ist prinzipiell vor Frost und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen und bei niedrigen Außentemperaturen frostfrei zu lagern.

Aufgrund des hohen nichtflüchtigen Anteiles sowie des Festharzcharakters des Polymers kann durch Schaumbildung oder Temperaturschwankungen während der Lagerzeit eine leichte Hautbildung erfolgen. Eine Filtration des Produktes (ohne Temperaturbelastung) vor der Verarbeitung durch den Endanwender wird daher empfohlen.

Tiefste Lagertemperatur: 5 °C

UNTERSCHIEDSMERKMALE

Beckopox EP 385w bringt durch seine interne Plastifizierung gegenüber Beckopox EP 384w eine viel höhere Dauerelastizität und bessere Nassfilmhaftung, es wird daher bevorzugt auf metallischen Substraten und auch auf einigen Kunststoffen eingesetzt.

ARBEITSSICHERHEIT UND UMWELTSCHUTZ

Bei Verarbeitung von Epoxidharzen und Härtern sollten die Regeln der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie beachtet werden. Auf Anforderung wird ein Sicherheitsdatenblatt zur Verfügung gestellt.