

TYP

Aliphatisches Polyaminaddukt

H-Aktiv-Äquivalentgewicht

Lieferform: 380 g/mol
Festschubstanz: 215 g/mol

LIEFERFORM

55%ig in Wasser (55WA)
(die Anlösung enthält auch ca. 5 % Propoxyethanol)

BESONDERE MERKMALE

Hydrophober Aminhärter speziell für die Formulierung von wasserverdünnbaren Beschichtungen (Primer, Einschichtlacke) auf metallischen Untergründen, praktisch frei von flüchtigen Basisaminen.

KENNDATEN

Regelmäßig bestimmt:

Dynamische Viskosität DIN EN ISO 3219

Dynamische Viskosität	[mPa.s]	6000 - 14000
(10 1/s; 23 °C)		

Aminzahl (Reaktionsharze) DIN 16945 / 5.6

Aminzahl	[mg KOH/g]	130 - 140
(Lieferform; Propylencarbonat / Essigsäure 4:1)		

Farbzahl (Iod) DIN 6162

Iodfarbzahl		<= 25
-------------	--	-------

Nicht regelmäßig bestimmt:

Dichte von Flüssigkeiten DIN EN ISO 2811-2

Dichte	[g/cm³]	1,08
ca. (20 °C)		

Flammpunkt (Pensky-Martens) DIN EN ISO 2719

Flammpunkt	[°C]	> 85
------------	------	------

ANWENDUNG UND VERARBEITUNG

BECKOPOX VEH 2188w wird mit EP-Festharzdispersionen oder wasseremulgierbaren Flüssigharzen kombiniert. Vorzugsweise mit EP-Festharzdispersionen lassen sich Beschichtungen für metallische Substrate herstellen, die im Korrosionsschutzbereich zu hervorragenden Wasser- und Salznebelbeständigkeiten führen; besonders bewährt hat sich dabei die Verwendung von 70 - 80 % der stöchiometrisch notwendigen Härtermenge. Die entsprechenden Filme trocknen bei Raumtemperatur, können aber auch bei erhöhten Temperaturen forciert getrocknet werden.

Die Dispergierung der Pigmente sollte dabei in scherstabilen EP-Festharzdispersionen (wie beispielsweise BECKOPOX EP 384w, BECKOPOX VEP 2381w oder BECKOPOX VEP 2382w) vorgenommen werden, da durch das hydrophobe Polymergerüst des Härters und das Fehlen von freien Basisaminen die Pigmentbenetzung nicht so stark ausgeprägt ist. Die Mahlguttemperatur sollte dabei so niedrig wie möglich gehalten werden und 40 °C keinesfalls überschreiten. Ebenfalls empfehlenswert ist die Verwendung von bindemittelfreien Pigmentpasten.

Es ist unbedingt notwendig, die gemischten Harz / Härterkomponenten innerhalb der angegebenen Zeit zu verwenden, da das Ende der Gebrauchsdauer nicht durch Viskositätsanstieg oder Gelierung zu erkennen ist.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS UND VERARBEITUNGSZEIT

Die Mischung von:

100.0 g	BECKOPOX EP 384w/53WAMP
39.0 g	BECKOPOX VEH 2188w/55WA
7.0 g	VE-Wasser

(entspricht 100 % der stöchiometrisch notwendigen Härtermenge) ergibt bei 23 °C eine Gebrauchsdauer von ca. 90 - 120 Minuten. Das Ende der Gebrauchsdauer ist durch Viskositätsanstieg bzw. Gelierung nicht zu erkennen, sodass es notwendig ist, das Material innerhalb der angegebenen Zeit zu verarbeiten.

LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Die empfohlene Lagertemperatur liegt bei -5 - 25°C. Das dicht verschlossene Gebinde sollte an einem kühlen, trockenen und gut durchlüfteten Ort gelagert.

HALTBARKEIT

Die Haltbarkeit des Produkts beträgt 365 Tage ab Herstellungsdatum. Das ursprüngliche Ablaufdatum von Chargen kann nach erneuter Prüfung durch allnex QC- Abteilungen verlängert werden, sofern sich diese Chargen noch in Besitz von allnex befinden.

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.

UNTERSCHIEDUNGSMERKMALE

BECKOPOX VEH 2188w ist weniger reaktiv als BECKOPOX EH 613w und praktisch frei von flüchtigen Basisaminen. Mit BECKOPOX EP 384w besonders für Korrosionsschutzprimer bzw. mit BECKOPOX VEP 2381w (oder VEP 2382w) für Einsichtlacke geeignet.