

1+1 Emailack

für Beton und Eisen

OELLERS

Technisches Merkblatt

seit 1949

Produktbeschreibung	2 -Komponentenlack auf der Basis von Epoxidharzen für Beton und Eisen	
Anwendungsgebiete	für Öl- und Treibstoffbehälter außen und innen, Betonböden in Werkshallen, Industrieböden, Laboratorien und für viele andere Zwecke; zum Verhindern von Durchnässung durch Öl und Schmutz in Betonböden	
Eigenschaften	hervorragende chemische Beständigkeit hervorragende mechanische Beständigkeit sehr beständig gegen Korrosionseinflüsse aller Art hochbelastbar	
Technische Daten	Farbtöne	farblos und nach RAL
	Glanzgrad	ca. 70 %/60°
	Dichte	ca. 1,15 g/cm ³
	Festkörperanteil	ca. 62 %
	Festkörpervolumen	ca. 46 %
	Festkörpervolumen	ca. 400 cm ³ /kg
Ergiebigkeit	theoretisch	ca. 5,7 m ² bei 80 µ Trockenschicht /l
	praktisch (Rauhtiefe)	ca. 4,6 m ² bei 80 µ Trockenschicht /l
Erreichbare Schichtdicke	gespritzt	ca. 60 µ
	gestrichen	ca. 80 µ
	gerollt	ca. 60 µ
Lieferviskosität	ca. 280 s/21 °C im 4 mm-DIN-Becher	
Trocknung	90/45 m	
	staubtrocken	ca. 4 h
	klebfrei	ca. 7 h
	belastbar (begehrbar)	nach ca. 2 Tagen
	einbrennen	/
	Die vollständige Durchhärtung ist nach 7-10 Tagen erreicht.	
Temperaturbeständigkeit	trockene Hitze bis ca. 60 °C Spitzenbelastung bis ca. 80 °C feuchte Hitze bis ca. 50 °C Es kann zu Farbtonveränderungen kommen.	
Lagerstabilität	12 Monate in geschlossenen Gebinden	
Gebinde	1 l, 5 l	
Verdünnung	OELLERS 1 + 1 Spezialverdünnung	

OE-16.244

Oberflächenvorbereitung

Metallische Untergründe	Der Untergrund muß öl- und fettfrei sein.
	Oberfläche sandstrahlen Hochdruckwasserstrahlen 120 bar
	Entrostung mit Drahtbürste, Spachtel, Rostklopfhammer
Mineralische Untergründe	Der Untergrund muß staub-, öl- und fettfrei sein. Lose Teile sowie Altanstriche entfernen.

Verarbeitungseinstellung

Streichen oder Rollen unverdünnt

Trockenschichtdicke pro AG 60-80 m beim Streichen
Die Komponente 2 (Harz) gut aufrühren. Anschließend
Komponente 1 (Härter) hinzugeben. Nochmals sehr gut
aufrühren, bis die beiden Materialien rückstandsfrei miteinander
vermischt sind.

Spritzen	im Hochdruckverfahren mit 1,5-2 mm-Düse, eventuell unter Zugabe von ca. 5 % 1+1 Spezialverdünnung
----------	--

Trockenschichtdicke pro AG 40- 60 m beim Spritzen

Airless-Spritzen	Airless-Geräte sollten einen Mindestspritzdruck von 180 bar in der Pistole haben, unter Verwendung von Düsen von 0,45-0,66 mm bei einem Spritzwinkel von 65-80°; max. 5 % Verdünnung dazugeben.
------------------	---

Verarbeitungstemperatur	mind. 5 °C
Objekttemperatur	mind. 3 °C über Taupunkt
rel. Luftfeuchtigkeit	nicht über 85 %

Sicherheitsangaben

Flammpunkt	> 21 °C
Gefahrenklasse	--
Transportvorschriften	GGVS 3 31 c
Kennzeichnung	bitte dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen

Verwendungsvorschläge

Beton und Estrichböden ungestrichen	1 x ca.150 ml	1+1 Einlassgrund auftragen.
	1 x ca.180 ml	1+1 Emailack (innerhalb 24 h)
Beton und Estrichböden ungestrichen und stark saugend	1 x ca.150 ml	1+1 Einlassgrund auftragen.
	2 x ca.180 ml	1+1 Emailack (innerhalb 24 h)
nichtsaugende Untergründe	1 x ca. 200 ml	1+1 Emailack innerhalb 24 h auftragen (Bitte fragen sie unsere Fachberater)
Metalluntergründe:		
starke Korrosionsbelastung	1 x ca. 160 ml	1+1 Zinkphosphat auftragen (= 80 μ)
	1 x ca. 180 ml	1+1 Emailack (= 80 m)
sehr starke Korrosions- belastung	2 x ca. 160 ml	1+1 Zinkphosphat auftragen (=160 μ)
	2 x ca. 180 ml	1+1 Emailack (=160 m)

Lagerversuche bei Normaltemperatur

Gewichtsveränderung in %	6d	30d	60d
Aceton	+ 8	+ 10	+ 10
Benzin	0	0	0
Toluol	+ 4	+ 6	+ 6
Benzol	+ 8	+ 10	+ 10
Skydrol	0	0	0
Äthylglykolacetat	+ 5	+ 10	+ 10
Xylol	0	0	0
Butanol	0	0	0
Ammoniak, 10 %ig	0	0	0
Milchsäure, 10 %ig	+ 0,5	+ 1	+ 1
Essigsäure, 10 %ig	+ 1	+ 1,5	+ 2
Schwefelsäure, 10 %ig	+ 0,5	+ 0,5	+ 0,5
Salpetersäure, 10 %ig	+ 1	+ 1	+ 1
Salzsäure, 10 %ig	+ 0	+ 0,5	+ 0,5
Heizöl	0	0	0

Hinweis: Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse gegeben. Sie entbinden den Verwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters geben, sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen.

OELLERS-Immex Produktions- und Vertriebs GmbH & Co. KG
 Auf der Komm 1-3
 52457 Aldenhoven bei Jülich
 Telefon (0 24 64) 9 90 60
 Telefax (0 24 64) 99 06 26
 E-mail info@oellers-immex.de