



EG SYSTEM PLUS

WIRTSCHAFTLICHES KORROSIONSSCHUTZSYSTEM FÜR DEN SCHWEREN KORROSIONSSCHUTZ

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

PRODUKTDESCHEIBUNG

Das EG System Plus ist eine Kombination aus 2-komponentigen Epoxid-Grund- und Zwischenbeschichtungen und Polyurethan-Deckbeschichtungen mit hoher Witterungsbeständigkeit.

Zinc Clad® R Plus, Macropoxy® EG Phosphate N und Macropoxy® EG-1 Plus sind lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Geringer Verbrauch pro Quadratmeter
- Schnelle Aushärtung; kurze Überarbeitungszeit
- Direkt auf Stahl, feuerverzinkten Stahl, Spritzverzinkung, Edelstahl und Aluminium
- Abriebfest, unempfindlich gegen Stöße und Schläge

Zinc Clad® R Plus

2-komponentige, hochpigmentierte, zinkstaubreiche, lösemittelarme Epoxid-Grundbeschichtung.

Macropoxy® EG Phosphate N

2-komponentige, lösemittelarme Epoxid-Grundbeschichtung mit Zinkphosphat als aktivem Korrosionsschutzpigment. Kann in einer Schichtdicke von ca. 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung verwendet werden.

Macropoxy® EG-1 Plus

2-komponentige, lösemittelarme, schnellhärtende Epoxid-Grund- und Zwischenbeschichtung mit Eisenglimmer. Kann in einer Schichtdicke von ca. 20 µm auch als Versiegelung für thermisch gespritzte Zinküberzüge verwendet werden.

Acrolon® EG-4

2-komponentige, lösemittelhaltige Acryl-Polyurethan-Deckbeschichtung in DB-Farbtönen mit Eisenglimmer.

Acrolon® EG-5

2-komponentige, lösemittelhaltige Acryl-Polyurethan-Deckbeschichtung in RAL-Farbtönen.

EMPFOHLENER ANWENDBEREICH

Als robuster Korrosionsschutz für Stahl, Edelstahl, Aluminium und verzinkte Oberflächen mit dauerhafter und dekorativer Wirkung.

Hauptsächlich für Brücken, Rohrleitungen, Container, Industrie- und Hafenanlagen, Kläranlagen und Großmaschinen; für den Unterwasser- und atmosphärischen Bereich in Industrie- oder Meeresumgebungen.

Hervorragend geeignet auch zur stationären Verarbeitung als transportfähiges Beschichtungssystem.

TECHNISCHE PRODUKTDATEN

Feststoffanteil	Zinc Clad® R Plus: 71 ± 2 %	Macropoxy® EG-1 Plus (EG):
Volumen:	Macropoxy® EG Phosphate N: 62 ± 2 %	285 g/l determined practically in accordance with Protective
	Macropoxy® EG-1 Plus (EG): 69 ± 2 %	285 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie
	Macropoxy® EG-1 Plus (Weiß): 70 ± 2 %	des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-
	Acrolon® EG-4: 55 ± 2 %	Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).
	Acrolon® EG-5: 61 ± 2 % (ISO 3233-3)	326 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der
Feststoffanteil	Zinc Clad® R Plus: 89 ± 2 %	Richtlinie 2010/75/EU.
Gewicht:	Macropoxy® EG Phosphate N: 80 ± 2 %	217 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der
	Macropoxy® EG-1 Plus (EG): 81 ± 2 %	“VOC Solvent Emissions Directive” (UK).
	Macropoxy® EG-1 Plus (Weiß): 81 ± 2 %	Acrolon® EG-4:
	Acrolon® EG-4: 70 ± 2 %	420 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie
	Acrolon® EG-5: 74 ± 2 %	des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-
VOC:	Zinc Clad® R Plus:	Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).
	253 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie	437 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der
	des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-	Richtlinie 2010/75/EU.
	Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).	312 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der
	289 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der	“VOC Solvent Emissions Directive” (UK).
	Richtlinie 2010/75/EU.	Acrolon® EG-5:
	126 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der	338 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie
	“VOC Solvent Emissions Directive” (UK).	des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-
	Macropoxy® EG Phosphate N:	Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).
	320 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie	359 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der
	des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-	Richtlinie 2010/75/EU.
	Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).	276 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der
	335 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der	“VOC Solvent Emissions Directive” (UK).
	Richtlinie 2010/75/EU.	
	209 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der	
	“VOC Solvent Emissions Directive” (UK).	



EG SYSTEM PLUS

WIRTSCHAFTLICHES KORROSIONSSCHUTZSYSTEM FÜR DEN SCHWEREN KORROSIONSSCHUTZ

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

TECHNISCHE PRODUKTDATEN (Forts.)

Farbton	<p>DB, RAL, NCS Farbtöne, weitere Farbtöne auf Anfrage. Geringe Farbtonabweichungen von den aufgeführten Farbtonen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.</p> <p>Zinc Clad® R Plus:</p> <ul style="list-style-type: none">• Zinkgrau, Stoff.-Nr. 687.03• Rotgetönt, Stoff.-Nr. 687.04 <p>Macropoxy® EG Phosphate N:</p> <ul style="list-style-type: none">• Sandgelb ca. RAL 1002, Stoff.-Nr. 687.02• Rotbraun ca. RAL 8012, Stoff.-Nr. 687.06• Zinkgrau ca. RAL 7005 <p>Macropoxy® EG-1 Plus:</p> <ul style="list-style-type: none">• Grau ca. DB 702, Stoff.-Nr. 687.12• Grau ca. DB 703, Stoff.-Nr. 687.13• Grün ca. DB 601, Stoff.-Nr. 687.14• Weiß (ohne Eisenglimmer) <p>Acrolon® EG-4:</p> <ul style="list-style-type: none">• DB-Farbtöne mit Eisenglimmer, Stoff.-Nr. 687.30 - 687.74 <p>Acrolon® EG-5:</p> <ul style="list-style-type: none">• RAL und NCS Farbtöne, Stoff.-Nr. 687.75 - 687.99	Lieferform <p>2-komponentige Beschichtungsstoffe in separaten Gebinden, die vor Gebrauch gemischt werden: Zinc Clad® R Plus: 22 kg (9,5 Liter), 15 kg (6,5 Liter) und 6 kg (2,6 Liter) Einheit in Mischung Macropoxy® EG Phosphate N: 30 kg (18,7 Liter), 15 kg (9,3 Liter) und 3 kg (1,8 Liter) Einheit in Mischung Macropoxy® EG-1 Plus (EG): 30 kg (20 Liter), 15 kg (10 Liter) und 3 kg (2 Liter) Einheit in Mischung Acrolon® EG-4: 30 kg (21,4 Liter) und 12,5 kg (8,9 Liter) Einheit in Mischung Acrolon® EG-5: 30 kg (23 Liter) und 10 kg (7,7 Liter) Einheit in Mischung</p> <p>Die Angabe in Liter kann je nach Farbton und Dichte variieren.</p> Mischverhältnis: <p>Gewichtsteile und Volumenteile</p> <p>Zinc Clad® R Plus: 94 : 6 Gewichtsteile 6.1 : 1 Volumenteile</p> <p>Macropoxy® EG Phosphate N: 90 : 10 Gewichtsteile 4.6 : 1 Volumenteile</p> <p>Macropoxy® EG-1 Plus: 90 : 10 Gewichtsteile 5.7 : 1 Volumenteile</p> <p>Acrolon® EG-4: 92 : 8 Gewichtsteile 8.9 : 1 Volumenteile*</p> <p>Acrolon® EG-5: 90 : 10 Gewichtsteile 7.1 : 1 Volumenteile*</p> <p>*Das volumetrische Mischungsverhältnis kann je nach Farbton variieren. Bei Bedarf wenden Sie sich bitte an den Sherwin-Williams Kundenservice.</p> Dichte: <p>Zinc Clad® R Plus: 2,3 kg/l Macropoxy® EG Phosphate N: 1,6 kg/l Macropoxy® EG-1 Plus (EG): 1,5 kg/l Macropoxy® EG-1 Plus (Weiß): 1,4 kg/l Acrolon® EG-4: 1,4 kg/l Acrolon® EG-5: 1,3 kg/l (kann je nach Farbton variieren)</p> Lagerfähigkeit: <p>Zinc Clad® R Plus: 1 Jahr Macropoxy® EG Phosphate N: 3 Jahre Macropoxy® EG-1 Plus: 2 Jahre Acrolon® EG-4: 2 Jahre Acrolon® EG-5: 2 Jahre ab Herstellung, kühl und trocken gelagert in nicht angebrochenen Gebinden.</p>
Flammpunkt	<p>Zinc Clad® R Plus: Komponente A: 26 °C, Komponente B: 31 °C Macropoxy® EG Phosphate N: Komponente A: 23 °C, Komponente B: 48 °C Macropoxy® EG-1 Plus: Komponente A: 23 °C, Komponente B: 48 °C Acrolon® EG-4: Komponente A: 25 °C, Komponente B: 38 °C Acrolon® EG-5: Komponente A: 23 °C, Komponente B: 38 °C</p>	
Gerätereinigung/ Verdünnung	<p>Cleaner 26 (zur Gerätereinigung) Zur Korrektur der Verarbeitungsverviskosität von Macropoxy® EG Phosphate N, Macropoxy® EG-1 Plus, Acrolon® EG-4 und Acrolon® EG-5 kann max. 5 % Thinner EG zugegeben werden. Zur Korrektur der Verarbeitungsverviskosität von Zinc Clad® R Plus kann max. 3 % Thinner K zugegeben werden. Bei der Anwendung von Macropoxy® EG Phosphate N als schweißbare Fertigungsbeschichtung ca. 20 Gew. % Thinner EG zugeben. Anwendung von Macropoxy® EG-1 Plus als Versiegelung: Mit 20 % Thinner EG verdünnen. Die stark verdünnten Produkte sofort und unter ständigem Rühren verarbeiten, um ein Absetzen zu vermeiden. Die Verdünnungszugabe kann sich auf die Standfestigkeit, die Trockenschichtdicke und die Lösemittelbilanz auswirken.</p> <p>Achtung: Spritzanlagen müssen vor der Verarbeitung von Polyurethan-Beschichtungen mit Thinner EG gespült werden.</p>	



EG SYSTEM PLUS

WIRTSCHAFTLICHES KORROSIONSSCHUTZSYSTEM FÜR DEN SCHWEREN KORROSIONSSCHUTZ

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

TECHNISCHE PRODUKTDATEN (Forts.)

Empfohlenes Verarbeitungsverfahren:

Airless-Spritzen, konventionelles Hochdruckspritzen, Streichen, Rollen

Empfohlene Schichtdicke und Materialverbrauch:

Zinc Clad® R Plus		
Trockenschichtdicke	60 µm	80 µm
Nassschichtdicke	85 µm	113 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,194 kg/m ² 0,085 l/m ²	0,259 kg/m ² 0,113 l/m ²
Theoretische Ergiebigkeit*	5,14 m ² /kg 11,83 m ² /l	3,86 m ² /kg 8,88 m ² /l
Macropoxy® EG Phosphate N		
Trockenschichtdicke	20 µm	80 µm
Nassschichtdicke	32 µm	129 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,052 kg/m ² 0,032 l/m ²	0,206 kg/m ² 0,129 l/m ²
Theoretische Ergiebigkeit*	19,38 m ² /kg 31,00 m ² /l	4,84 m ² /kg 7,75 m ² /l
Macropoxy® EG-1 Plus (EG)		
Trockenschichtdicke	80 µm	160 µm
Nassschichtdicke	116 µm	232 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,174 kg/m ² 0,116 l/m ²	0,348 kg/m ² 0,232 l/m ²
Theoretische Ergiebigkeit*	5,75 m ² /kg 8,63 m ² /l	2,88 m ² /kg 4,31 m ² /l
Macropoxy® EG-1 Plus (Weiß)		
Trockenschichtdicke	80 µm	160 µm
Nassschichtdicke	114 µm	229 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,160 kg/m ² 0,114 l/m ²	0,320 kg/m ² 0,229 l/m ²
Theoretische Ergiebigkeit*	6,25 m ² /kg 8,75 m ² /l	3,13 m ² /kg 4,38 m ² /l
Acrolon® EG-4		
Trockenschichtdicke	80 µm	
Nassschichtdicke	145 µm	
Theoretischer Verbrauch*	0,204 kg/m ² 0,145 l/m ²	
Theoretische Ergiebigkeit*	4,19 m ² /kg 6,88 m ² /l	
Acrolon® EG-5		
Trockenschichtdicke	60 µm	80 µm
Nassschichtdicke	98 µm	131 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,128 kg/m ² 0,098 l/m ²	0,170 kg/m ² 0,131 l/m ²
Theoretische Ergiebigkeit*	7,82 m ² /kg 10,17 m ² /l	5,87 m ² /kg 7,63 m ² /l

* Diese Angaben berücksichtigen nicht die Oberflächenrauheit, ungleichmäßige Schichtdicken, Overspray oder Verluste in Gebinden und Geräten.

Die Schichtdicke kann je nach Verwendung und Spezifikation variieren.

Zinc Clad® R Plus: Außerhalb von kleinflächigen Bereichen darf die Trockenschichtdicke 150 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten.

Macropoxy® EG Phosphate N: Die Trockenschichtdicke darf 240 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten.

Macropoxy® EG-1 Plus (EG): Die Trockenschichtdicke darf 320 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten.

Macropoxy® EG-1 Plus (Weiß): Die Trockenschichtdicke darf 400 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten.

Acrolon® EG-4 und Acrolon® EG-5: Die Trockenschichtdicke darf 240 µm pro Arbeitsgang nicht überschreiten.

Bei hoher Luftfeuchtigkeit können CO₂-Blässchen entstehen.

Verarbeitungszeit:

Zinc Clad® R Plus

+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
12 Stunden	8 Stunden	5 Stunden

Macropoxy® EG Phosphate N

+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
12 Stunden	8 Stunden	5 Stunden

Macropoxy® EG-1 Plus

+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
12 Stunden	8 Stunden	5 Stunden

Acrolon® EG-4 und Acrolon® EG-5

+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
7 Stunden	6 Stunden	4 Stunden

Acrolon® EG-4 und Acrolon® EG-5 beschleunigt

+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
5 Stunden	3 Stunden	2 Stunden

Die Verarbeitungszeit wird durch Temperatur und Ansatzmenge beeinflusst.



EG SYSTEM PLUS

WIRTSCHAFTLICHES KORROSIONSSCHUTZSYSTEM FÜR DEN SCHWEREN KORROSIONSSCHUTZ

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

DURCHSCHNITTliche TROCKNUNGSZEITEN

Zinc Clad® R Plus für 80 µm Trockenschichtdicke:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Trockengrad 6*	3 Stunden	2,5 Stunden	2 Stunden	0,75 Stunden
Überarbeitbar	3 Stunden	2,5 Stunden	2 Stunden	0,75 Stunden

Macropoxy® EG Phosphate N für 80 µm Trockenschichtdicke:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Trockengrad 6*	10 Stunden	7 Stunden	3,5 Stunden	1 Stunde
Überarbeitbar	10 Stunden	7 Stunden	3,5 Stunden	1 Stunde

Macropoxy® EG-1 Plus für 80 µm Trockenschichtdicke:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30 °C
Trockengrad 6*	12 Stunden	8 Stunden	4 Stunden	2 Stunden
Überarbeitbar	12 Stunden	8 Stunden	4 Stunden	2 Stunden

Acrolon® EG-4 für 80 µm Trockenschichtdicke:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 40 °C
Trockengrad 6*	19 Stunden	16 Stunden	12 Stunden	1,5 Stunden
Überarbeitbar	19 Stunden	16 Stunden	12 Stunden	1,5 Stunden

Acrolon® EG-5 für 80 µm Trockenschichtdicke:

	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 40 °C
Trockengrad 6*	21 Stunden	18 Stunden	14 Stunden	3 Stunden
Überarbeitbar	21 Stunden	18 Stunden	14 Stunden	3 Stunden

Acrolon® EG-4 beschleunigt für 80 µm Trockenschichtdicke und + 1 Gew.-% PUR Accelerator:

	0 °C	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
Trockengrad 6*	48 Stunden	16 Stunden	12 Stunden	4 Stunden
Überarbeitbar	48 Stunden	16 Stunden	12 Stunden	4 Stunden

Acrolon® EG-5 beschleunigt für 80 µm Trockenschichtdicke und + 1 Gew.-% PUR Accelerator:

	0 °C	+ 5 °C	+ 10 °C	+ 20 °C
Trockengrad 6*	52 Stunden	18 Stunden	13 Stunden	5 Stunden
Überarbeitbar	52 Stunden	18 Stunden	13 Stunden	5 Stunden

*ISO 9117

Die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen beträgt 1 Jahr bei Zinc Clad® R Plus und Macropoxy® EG Phosphate N und 4 Jahre bei Macropoxy® EG-1 Plus. Bei Acrolon® EG-4 und Acrolon® EG-5 ist die Überarbeitungszeit unbegrenzt. Vor der weiteren Überarbeitung müssen alle möglichen Verunreinigungen entfernt werden. Bei längeren Wartezeiten sollte der Sherwin-Williams Kundenservice zu Rate gezogen werden.

Schlusstrockenzeit: 1-2 Wochen, je nach Schichtdicke und Temperatur.

Diese Angaben dienen nur als Richtwerte. Faktoren wie Luftbewegung, Schichtdicke und Feuchtigkeit müssen ebenfalls berücksichtigt werden.

PRÜFZEUGNISSE & ZULASSUNGEN

- Zugelassen und überwacht nach TL KOR-Stahlbauten, Blatt 87.
- Prüfberichte gemäß ISO 12944 für C4 hoch, C5 hoch und C5 sehr hoch sind verfügbar.
- Prüfbericht zur Eignung als schweißbare Fertigungsbeschichtung gem. ISO 17652-2 liegt vor.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Es muss sichergestellt werden, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen wie Öl, Fett, Schmutz und Korrosionsprodukten sind, um eine einwandfreie Haftung zu erzielen.

Für verschmutzte Oberflächen empfehlen wir die Reinigung mit Cleaner Wash.

Stahlflächen: Strahlen im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1 (ISO 12944-4).

Feuerverzinkte Oberflächen, Edelstahl und Aluminium: Die Oberflächen sind durch Entfetten oder, bei dauerhafter Unterwasserbelastung bzw. Kondenswasserbelastung, durch Sweep-Strahlen gemäß ISO 12944-4 mit einem fettfreien Strahlmittel vorzubereiten.

Thermische Spritzverzinkung: Sie muss gründliche von Spritzstaub und losen Spritzpartikeln gereinigt werden. Mit dem Versiegeln muss unverzüglich nach Abschluss des Spritzprozesses begonnen werden, bevor eine sichtbare Oxidation der Oberfläche auftritt und um eine Verunreinigung der Oberfläche durch Schmutz oder Feuchtigkeit zu vermeiden.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren (zunächst mit geringer Drehzahl, dann steigern auf maximal 300 U/min). Anschließend Komponente B vorsichtig zugeben und beide Komponenten sorgfältig vermischen, auch im Boden- und Wandbereich des Gebindes. Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Wir empfehlen, das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umzufüllen (umtopfen) und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchzumischen, um Mischfehler zu vermeiden. Beim Mischen und Umtopfen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und eine dichtschießende Schutzbrille/ Gesichtsschutz getragen werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Die Oberflächentemperatur muss über + 5 °C liegen (0 °C für Acrolon® EG-4 und Acrolon® EG-5 bei Zugabe von Acrolon® PUR Accelerator) und mindestens 3 °C über dem Taupunkt sein. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein.

Die Materialtemperatur muss über + 5 °C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit muss unter 85 % liegen.



EG SYSTEM PLUS

WIRTSCHAFTLICHES KORROSIONSSCHUTZSYSTEM FÜR DEN SCHWEREN KORROSIONSSCHUTZ

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Nachfolgend einige Empfehlungen. Um die richtigen Verarbeitungseigenschaften zu erzielen, können Änderungen des Drucks und der Düsengröße erforderlich sein. Vor der Verwendung sind die Verarbeitungsgeräte mit der entsprechenden Verdünnung zu spülen. Eine Verdünnungszugabe muss mit den geltenden VOC-Vorschriften übereinstimmen und die bestehenden Umwelt- und Anwendungsbedingungen berücksichtigen.

Airless-Spritzen

Gerät: Leistungsfähige Airless Pumpe
Düsengröße: 0,38 – 0,53 mm (0,015 – 0,021 inch)
Spritzwinkel: 40° - 80°
Spritzdruck: min. 180 bar (2600 psi)

Die Angaben zum Airless-Spritzverfahren dienen als Anhaltspunkte. Weitere Informationen wie Länge und Durchmesser des Materialschlauchs, Materialtemperatur, Bauteilgeometrie und Bauteilgröße wirken sich auf die Düsengröße und den Spritzdruck aus. Es sollte der geringste Spritzdruck gewählt werden, bei dem noch eine gute Zerstäubung gewährleistet ist. Aufgrund ständig variierender Bedingungen bei der Verarbeitung ist der Verarbeiter für eine optimale Geräteeinstellung verantwortlich. Im Zweifelsfall sollte der Sherwin-Williams Kundenservice zu Rate gezogen werden.

Hochdruck-Spritzverfahren

Zerstäuberluftdruck: 3 - 5 bar (43 - 73 psi)
Düsengröße: 1,5 – 2,5 mm (0,06 – 0,10 inch)

Streichen und Rollen

Geeignet zum Streichen und Rollen. Ggf. ist mehr als ein Arbeitsgang notwendig, um die gleiche Trockenschichtdicke zu erreichen, wie mit einer einzigen Spritzschicht.

Hinweis: Zinc Clad® R Plus ist nicht für das Auftragen mittels Rolle/Walze geeignet.

EMPFOHLENE SYSTEME

Stahl:

2-Schichtsystem:

1 x Macropoxy® EG Phosphate N oder 1 x Macropoxy® EG-1 Plus
1 x Acrolon® EG-4 oder 1 x Acrolon® EG-5

3-/4-Schichtsystem:

1 x Zinc Clad® R Plus oder 1 x Macropoxy® EG Phosphate N
1-2 x Macropoxy® EG-1 Plus
1 x Acrolon® EG-4 oder 1 x Acrolon® EG-5

Bei dauerhafter Kondenswasserbelastung ist Zinc Clad® R Plus als Grundbeschichtung zu verwenden.

Feuerverzinkter Stahl, Edelstahl und Aluminium

1 x Macropoxy® EG-1 Plus
1 x Acrolon® EG-4 oder 1 x Acrolon® EG-5

Thermische Spritzverzinkung

1 x Macropoxy® EG-1 Plus als Versiegelung
1 x Macropoxy® EG-1 Plus
1 x Acrolon® EG-4 oder 1 x Acrolon® EG-5

Bestimmte Farbtöne von Acrolon® EG-5, z. B. Gelb- und Rottöne, können zusätzliche Anstriche erfordern, um ein einwandfreies Deckvermögen zu erzielen.

Bei Verwendung als Versiegelung auf thermischer Spritzverzinkung, Macropoxy® EG-1 Plus mit 20 % Thinner EG verdünnen. Das stark verdünnte Material sofort und unter ständigem Rühren dünn vorspritzen, um die Poren des Substrats zu füllen. Nach einer Wartezeit von ca. 15 Minuten mit der Macropoxy® EG-1 Plus Vollsicht "nass in nass" überarbeiten.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeit sollten nur als Richtwerte betrachtet werden.

Epoxidharzbeschichtungen – Verwendung unter tropischen Bedingungen
Die Temperatur von Epoxidbeschichtungen sollte beim Mischen nicht über 35 °C liegen. Eine Verwendung nach Überschreitung der Topfzeit kann zu schlechteren Haftungseigenschaften führen, selbst wenn die Materialien noch für die Anwendung geeignet erscheinen. Dieser Zustand kann nicht durch Verdünnen behoben werden.

Die Verarbeitung von Epoxidharzbeschichtungen bei Umgebungsluft- oder Untergrundtemperaturen von über 40 °C kann zu Störungen in der Beschichtung führen, wie z. B. trockene Spritznebelrückstände, Blasenbildung, Poren oder Pinholes.

Chemische Beständigkeit:

Beständig gegen Witterungseinflüsse, Wasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösungsmitteln.

Temperatur Beständigkeit:

Abhängig von der verwendeten Grundbeschichtung

Zinc Clad® R Plus

Trockene Hitze bis ca. + 150 °C, kurzzeitig bis + 180 °C.
Feuchte Hitze bis ca. + 50 °C.

Macropoxy® EG Phosphate N oder Macropoxy® EG-1 Plus

Trockene Hitze bis ca. + 150 °C, kurzzeitig bis + 200 °C.
Feuchte Hitze bis ca. + 50 °C.

Bei höheren Temperaturen bitten wir um Rücksprache mit dem Sherwin-Williams Kundenservice.

Eine Belastung mit hohen Temperaturen kann zu Farbtonveränderungen führen.

Die angegebenen Kennwerte für die physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.



EG SYSTEM PLUS

WIRTSCHAFTLICHES KORROSIONSSCHUTZSYSTEM FÜR DEN SCHWEREN KORROSIONSSCHUTZ

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

RECHTLICHE HINWEISE

Alle Angaben über unsere Produkte (ob in diesem Datenblatt oder anderweitig) sind nach bestem Wissen ermittelt und richtig, jedoch haben wir keinen Einfluss auf die Qualität oder den Zustand des Untergrundes, die Anwendungsbedingungen oder die vielen anderen Faktoren, die eine Anwendung unseres Produkts beeinflussen.

Die Eignung des Produkts unter den tatsächlichen Anwendungsbedingungen bzw. für den geplanten Verwendungszweck ist ausschließlich vom Verarbeiter zu beurteilen. Der Inhalt dieses Dokuments und alle mündlichen oder schriftlichen Erklärungen, die in Bezug auf den Gegenstand dieses Dokuments bereits abgegeben wurden oder noch abgegeben werden, einschließlich aller Vorschläge für geeignete Produkte und alle vorgeschlagenen Anwendungsmethoden, technischen Details und sonstigen Produktinformationen, stellen lediglich Testergebnisse oder Erfahrungen dar, die unter kontrollierten oder festgelegten Bedingungen gewonnen wurden, und werden daher nur zu allgemeinen Informationszwecken bereitgestellt.

Sofern wir uns nicht ausdrücklich schriftlich damit einverstanden erklären, haften wir nicht für entstandene Verluste oder Schäden, sei es aus vertraglichen Vereinbarungen, unerlaubter Handlung (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung gesetzlicher Pflichten, falscher Darstellung, Falschaussage oder anderweitig, die sich aus oder in Verbindung mit diesem Dokument oder anderen Aussagen ergeben.

Wir lehnen jegliche ausdrücklichen oder stillschweigenden Zusicherungen, Gewährleistungen oder Garantien ab (einschließlich jeglicher stillschweigenden Gewährleistung der Gebrauchstauglichkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck), obwohl nichts in diesem Haftungsausschluss unsere Haftung für Tod, Körperverletzung aufgrund unserer Fahrlässigkeit, unseres Betrugs, unserer arglistigen Täuschung oder jegliche andere Haftung, die gesetzlich nicht ausgeschlossen oder beschränkt werden kann, ausschließt oder beschränkt.

Alle gelieferten Produkte und erteilten technischen Ratschläge unterliegen unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, von denen ein Exemplar zur sorgfältigen Prüfung angefordert werden sollte.

Dieses Produktdatenblatt kann bei Bedarf geändert bzw. aktualisiert werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, stets die aktuellste Version zu verwenden - diese finden Sie unter: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Wenn dieses Datenblatt übersetzt wurde, dann wurde die englische Version als Quelle verwendet. Bei Fragen verweisen wir auf die englische Originalversion, die Sie unter www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA finden.