

**D****OLI-EP 2K Lackfarbe N 57113**

2K Epoxidharz Reaktionslackfarbe für Anstrichaufbauten mit starker chemischer Beanspruchung.  
(Zulassung nach DB-Spezifikation TL 918300 Blatt 33)

**Eigenschaften**

- Applikation als Decklack
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Gute mechanische Eigenschaften
- Einfache Verarbeitung
- Optimale Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- Blei- und chromatfrei

**Anwendungsbereich**

Für Lackierungen Kesselwagen, Maschinen und Anlagen in aggressiver und feuchter Industriemosphäre.

**Bindemittelbasis**

Epoxidharz chemisch vernetzend mit Polyaminaddukt

**Kennzeichnung**

Kennzeichnung und Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt

**Bestellhinweise**

<b>Farbton</b>	RAL/ NCS	
<b>Gebindegröße</b>	21 KG	
<b>Glanzgrad</b>	seidenglänzend	
<b>Härter (MV 3 : 1)</b>	OLI-EP Härter N 39/1184	Artikel-Nr.: 800 400 06
<b>Verdünner</b>	OLI-EP Verdünnung N 39956	Artikel-Nr.: 800 391 01

**Technische Daten:**

<b>Verarbeitungszeitraum</b>		ca. 8 Std.	
<b>Lagerfähigkeit im unangebrochenen Originalgebilde</b>		12 Monate	
<b>Trockenschichtdicke</b>		40 - 60 µm	*
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>		12 m <sup>2</sup> / KG	*
<b>Lufttrocknung</b>	Staubtrocken	1 Std.	
	Griffest	5 Std.	
(bei Normklima nach DIN EN 23270 23 °C/ 50 % rel. Luftfeuchte)	Durchgetrocknet	16 Std.	
	Überlackierbar	-	
	Chemisch belastbar	10 Tage	
<b>Wärmetrocknung</b>	Abluftzeit	30 Min.	
	Trockenzeit (Objekttemperatur)	1 Std./ 60 °C	
	Montagefest	nach Abkühlung	

\* Diese Angaben beziehen sich bei 2K-Beschichtungsstoffen auf die fertige Mischung (Stammlack plus Härter)

**Anmerkungen**

Vor Materialentnahme Gebindeinhalt gut umrühren.

Härter sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb Gebinde nach Materialentnahme sofort wieder verschließen.





## Verarbeitungstechnische Informationen

### Untergrundvorbereitung:







Die zu lackierenden Oberflächen müssen trocken, sauber, rost-, fett- und trennmittelfrei sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen.

<b>Stahl/ Edelstahl</b>	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002; Rost und Walzhaut abstrahlen. Bei Strahlentrostung ist nach DIN EN ISO 12944-4 zu verfahren, d.h. Normreinheitsgrad SA 2 ½. Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
<b>Aluminium</b>	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002 und gegebenenfalls sorgfältig aufrauen (strahlen, sweepen, schleifen). Bei chemischer Vorbehandlung Arbeitsvorschriften des Herstellers beachten.
<b>Zink</b>	Entfetten mit OLI-Universalreiniger 9002. Weißrost und sonstige Oxidationsschichten sind chemisch oder mechanisch zu entfernen.
<b>Kunststoff/ GfK</b>	Abwaschen mit OLI-Universalreiniger 9002, ggfs. anschleifen und anschließend mit OLI-Universalreiniger 9002 nachwaschen.
<b>Altackierungen</b>	Alte, gesunde, nicht blutende und nicht thermoplastische Lackierungen sind anzuschleifen. Lackierungen auf Alkydharzbasis müssen ausgehärtet sein.

### Grundierung:

Grundierung	OLI-EP 2K Metallgrund LAB 110136	OLI-EP 2K Multihafgrund 11344	OLI-AQUA-EP 2K Multihafgrund 5807
Haftung auf	Stahl/ Edelstahl/ Aluminium/ Zink/ Kunststoff/ GfK/ Altackierungen		
 VOC	473 g/l	471 g/l	98 g/l
 MV (Gew.-Anteile)	5 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184	5 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184	2 : 1 mit OLI-AQUA-EP Härter 2941
 Spritzgänge Schichtdicke	1 Kreuzgang 60 - 80 µm	1 Kreuzgang 60 - 80 µm	1 Kreuzgang 60 - 80 µm
 Trocknung 23 °C 60 °C	Griffest: 3 Std. Montagefest: 1 Std.	Griffest: 1,5 Std. Montagefest: 1 Std.	Griffest: 1 Std. Montagefest: 1 Std.

### Decklackierung:

Decklack	OLI-EP 2K Lackfarbe N 57113
 VOC	ca. 525 g/l je nach Farbton
 MV (Gew.-Anteile)	3 : 1 mit OLI-EP Härter N 39/1184 Potlife 23 °C: ca. 8 Std.
 Pistole/ Düse Druck	Becherpistole: 1,2 - 1,4 mm 2,5 - 5,0 bar Airlesspistole: 0,28 - 0,33 mm 80 - 120 bar
 Verdünner (Zugabe in %)	OLI-EP Verdünner N 39956 15 - 20 % OLI-EP Verdünner N 39956 10 - 15 %
 Spritzviskosität	20 - 25 sek. DIN 4 mm 25 - 35 sek. DIN 4 mm
 Spritzgänge Schichtdicke	½ Kreuzgang vorlegen, 15 Min. Abluftzeit, 1 Kreuzgang fertig spritzen 40 - 60 µm

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Hiermit verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.  
1. Ausgabe: 04.10.2004

