Epex Zinkstaub 3E750

Serie 3E750 · Lösemittelarme 2K-EP-Zinkstaubgrundierung mit hohem Korrosionsschutz (i. A. an TL/TP-KOR Blatt 87)

01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Epex Zinkstaub 3E750 ist eine zweikomponentige, lösemittelarme Zinkstaub-Epoxidgrundierung mit hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften für gestrahlte Stahloberflächen. Der hohe Zinkstaubanteil bietet einen aktiven kathodischen Korrosionsschutz und bildet eine tragfähige Grundschicht für nachfolgende Deckbeschichtungen. Das Produkt ist in Anlehnung an TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87, formuliert und lässt sich mit Pinsel sowie im Airless- und Druckluft-Spritzverfahren wirtschaftlich verarbeiten.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Epoxidharz
Härtersystem	Epex-Härter 7E750-0010
Einstellverdünnung	EP Verdünner 5E403
Reinigungsverdünnung	EP Verdünner 5E403
Charakteristik	Lösemittelarm Hervorragender Korrosionsschutz
Farbton	Zinkgrau
Haltbarkeit	12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.
Zulassungen und Spezifikationen	BAW-Zulassung für den Bereich Im 1 (Einsatz bei starker mechanischer Belastung) In Anlehnung an TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C *1	Ca. 3,25 g/cm³	Ca. 0,99 g/cm³	Ca. 2,85 g/cm³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU *1	Ca. 304 g/l	Ca. 545 g/l	Ca. 315 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB *1	Ca. 90,8 %	Ca. 45,0 %	Ca. 88,6 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 / ISO 2431 · +20 °C	Ca. 3.500 mPas	Ca. 30 s (4 mm DIN)	Thixotrop

*1 *Farbtonabhängig*

Epex Zinkstaub 3E750

Serie 3E750 · Lösemittelarme 2K-EP-Zinkstaubgrundierung mit hohem Korrosionsschutz (i. A. an TL/TP-KOR Blatt 87)

03 VERARBEITUNG

Die folgenden Angaben können je nach Anwendungsfall divergieren. Bitte wenden Sie sich für genauere Informationen an Ihren direkten Ansprechpartner.

Substrat	Stahl (weitere Substrate auf Anfrage)
Vorbehandlung	Vor der Verarbeitung ist eine ausreichende Tragfähigkeit sicherzustellen. **Stahl:** Oberflächenvorbereitung gem. EN ISO 12944-4. Frei von Schweißperlen, Poren, Überlappungen, Graten, Fetten, Ölen und Schmutz. Strahlen Sa 2½, mittl. Rautiefe Rz ca. 50–70 µm (G bzw. Betriebsgemisch GS).
Mischungsverhältnis	100 : 6 nach Gewicht
Theoretischer Verbrauch	Ca. 340 g/m² bei ca. 70 µm TSD
Applikationsart	Pinsel Airless- / Druckluft-Spritzen
Verarbeitungsbedingungen	**Lufttemperatur** min. +10 °C **Luftfeuchte** max. 85 % rel. **Taupunkt** mind. 3 °C unter Oberflächentemperatur
Verarbeitungszeit[*2]	Ca. 8 h
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst)[*2]	Min. 12 h | max. 48 h
TROCKNUNG[*2]	
Staubtrocken (TG 1)	Ca. 15 min
Durchgetrocknet (TG 7)	Ca. 2 h
Voll belastbar (mech. & chem.)	Ca. 7 Tage

[*2] *Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C. Niedrigere Temperaturen verlangsamen die Trocknung, höhere Temperaturen beschleunigen sie.*

04 HINWEIS

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früher erschienenen Produktdatenblätter ihre Gültigkeit. Die hierin enthaltenen Angaben beruhen auf Erfahrungswerten unter Standardbedingungen und unter der Voraussetzung sachgerechter Lagerung und Verarbeitung. Untergründe, Materialien und Arbeitsbedingungen können divergieren. Daher kann weder auf Basis der in diesem Dokument enthaltenen Informationen noch auf Basis einer mündlichen Beratung eine Gewährleistung oder Haftung begründet werden. Die Prüfung der Produkteignung für den vorgesehenen Einsatzzweck liegt in der Verantwortung des Käufers. Vorversuche werden empfohlen. Es sind die relevanten gesetzlichen Regelungen, Merkblätter der BG RCI sowie die Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu beachten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

GEÄNDERT VON

20.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEGEBEN VON

20.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management