

**Datenblatt für Beschichtungsstoffe v.Höveling Farben GmbH & Co.KG**  
**Stand : Januar 2014**

**Produktbezeichnung : Epoxid Harz M 9026 / Steopox 220 D 55**

**Werkstoffart - Eigenschaften :**

Epoxi-Harz M 9026/ Steopox 220 ist ein lösemittelfreies, klares, ungefülltes 2-komponenten Epoxidharz.  
Epoxi-Harz M 9026/ Steopox 220 wird zum Laminieren, Verkleben gleicher und unterschiedlicher Werkstoffe wie Holz, Metall und GFK im Bootsbau eingesetzt.  
Epoxi-Harz M 9026/Steopox 220 besitzt ein hohes Penetrationsvermögen und härtet auch in dünnen Schichten klebfrei aus. Es bleibt elastisch bei gleichzeitig hoher Oberflächenhärte und dient zum arbeitssparenden, porenschließenden Füllen von Holz in nur 1 - 2 Schichten. Epoxi-Harz M 9026 hat ein breites, universelles Anwendungsspektrum, wie :  
Laminieren : z.B. im Surfboard- und Bootsbau  
Überlaminieren : z.B. alte Holz- und Metallrümpfe und -kiele  
Anlaminieren : z.B. Beschläge, Schotten etc.  
Verkleben : z.B. Treadmaster, Stabdecks, Holz/Holz, Metall und GFK

**Farbton :** farblos

**Beschichtungsvorschlag :**

Beim Laminieren zweier Werkstoffe sind je nach Rauigkeit und Saugfähigkeit des Werstoffes 500 -800 g/m<sup>2</sup> aufzutragen und die Werkstoffe so zu pressen, daß keine Lufthohlräume verbleiben  
Beim Überlaminieren mit Glasfasergewebe ist das Gewebe in 300 g/m<sup>2</sup> aufgetragenem Harz einzubetten, zu glätten und mit der gleichen Menge zu versiegeln.  
Beim Versiegeln und Verfüllen von Holz sind 2 x ca. 150 g/m<sup>2</sup> aufzubringen.

**Technische Daten**

Dichte :	1,1 kg/l	Festkörpervolumen :	100 %	
theor.Ergiebigkeit :	6,7 m <sup>2</sup> /l	bei empf. Trockenschicht :	150 µm	
Durchschnitts- schichtdicke :	150 µm trocken ./ µm trocken	mit Pinsel/Rolle entspr. ca.:	150 µm naß beim Spritzen entspr. ca.:	./ µm naß

Die praktische Ergiebigkeit ermittelt sich aus der theor. Ergiebigkeit minus Verlusten aus der Verarbeitung und Objektgeometrie (DIN53220)

**Untergrundvorbereitung :**

Die Untergründe (Klebeflächen) sind mit 100er Schleifpapier aufzurauen.  
Sie müssen sauber, trocken,rost, fett- und staubfrei sein.  
Bei Normstahl empfiehlt es sich zunächst eine Korrosionsschutzgrundierung aufzubringen mit 1 Anstrich ( ca. 40µm ) **Antorit-Zinkgrund D 50**

**Mischdaten :**

Basiskomponente :	2 Gew. Teile	Vorreaktionszeit :	0 Min.
Härter :	1 Gew. Teile	Topfzeit ( 20° C ) :	20 Min.
Konsistenz :	thixotrop		
Verdünnung :	<b>keine</b>	Gerätereiniger :	<b>Verdüner 809 D 25</b>

**Trockenzeiten ( bei 20° C ) :**

staubtrocken :	1 Std.
regensicher :	3 Std.
voll belastbar :	7 Tage

**Überarbeitungszeiten ( bei 20° C ) :**

überarbeitbar nach mind.:	3 Std.
überarbeitbar bis max.:	18 Std.*
Überlaminieren nach max. :	2 Std.*

Die oben genannten Daten sind abhängig von Temperatur, Anzahl der Schichten, Schichtdicke, Belüftung und Art der Belastung.  
\* **Nach überschreiten der Überarbeitungszeiten ist die ges. Fläche vor der erneuten Beschichtung zu schleifen.**

## Verarbeitungshinweise :

Epoxi-Harz M 9026/Steopox 220 ist ein 2-komponenten-Produkt. Unmittelbar vor der Verarbeitung ist die passende Härtermenge intensiv, am besten mit einem mechanischen Rührgerät, mit der Basis homogen zu vermischen.

Innerhalb der o.g. Topfzeit ist die vermischte Menge zu verarbeiten. Bei 10° C höherer ( niedrigerer ) Verarbeitungs- und Umgebungstemperatur verringern ( erhöhen ) sich die Trocken- und Überarbeitungszeiten auf die Hälfte ( das Doppelte ). Um eine einwandfreie Aushärtung zu gewährleisten, sind Temperaturen unter 10° C und Luftfeuchtigkeiten über 80 % zu vermeiden.

Epoxi-Harz M 9026/Steopox 220 läßt sich mit dem Pinsel oder der Rolle unverdünnt verarbeiten. Eine Verdünnungszugabe ist **nicht** erlaubt. Ein Hochdruck- oder Airless-Spritzen ist **nicht** möglich.

In geschlossenen Räumen ist beim Verarbeiten und während der Trocknungsphase für ausreichende Ventilation zu sorgen.

Beschichtete Flächen, deren Überstreichintervall überschritten ist, bedürfen vor der Folgebearbeitung besonders sorgfältiger Reinigung und Aufrauhens durch Schleifen oder leichtes Strahlen.

Alle Sichtflächen müssen durch **DD-Hartlack 208 D 83** mit Lichtschutz versehen werden.

Nach Beendigung der Arbeiten sind die Gerätschaften mit **Verdünner 809 D 25** zu reinigen.

## Sicherheitsdaten :

Flammpunkt : > 100 °C ( DIN 53213 )

Weitere wichtige Sicherheitsdaten sind im EG-Sicherheitsdatenblatt zu finden. Die Sicherheitsmarkierungen auf den Liefergebänden, gültige Anstrichverordnungen, Normen und Richtlinien sind zu beachten.

## Teste und Gutachten :

### Verpackung :

Basiskomp.	480 ml	Härter :	270 ml	Gesamt :	750 ml
	20 kg		10 kg		30 kg

### Lagerung :

Lagerfähigkeit ca. 18 Monate

Lagertemperatur: von 5°C - 30°C

Diese Produktinformationen sind unverbindliche Planungshilfen.

Stand : 01/2014

Die vorhergegangenen Datenblattausgaben verlieren hiermit Ihre Gültigkeit.