



## HS 17 / 4B

### EP-2K-Korrosionsschutz-Primer, grau, wasserverdünnbar

#### Komponente A:

	(	36,20	Beckopox EP 384w/ 53WAMP		
I	(	1,30	Additol VXW 6208/ 60	(Netz- u. Dispergiemittel)	
	(	0,15	Byk 019	(Entschäumer)	1)
	(	0,15	Byk 024	(Entschäumer)	1)
	(	7,00	Deionisiertes Wasser		
	(	21,60	Tiona RCL 535 CL		2)
	(	0,25	Bayferrox 3920		3)
	(	0,80	Bayferrox 306		3)
II	(	2,50	EWO - normal		4)
	(	4,20	Halox SW 111		5)
	(	11,30	Micro Talc IT extra		6)
	(	10,80	Beckopox EP 384w/ 53WAMP		
III	(	0,65	Texanol		
	(	0,70	Additol VXW 6388	(Verdicker)	
	(	2,00	Deionisiertes Wasser		
		100,00			

#### Komponente B:

(	14,00	Beckopox VEH 2188w/55WA
(	6,00	Deionisiertes Wasser
	20,00	

**Herstellung:** Teil I in angeführter Reihenfolge mischen und mit Teil II am Dissolver ca. 30 min. bei ca. 4000 U/min. dispergieren.  
Teil III in angeführter Reihenfolge mischen und mit Teil I + II komplettieren.  
Komponente B erst kurz vor der Verarbeitung zusetzen.

Lackfestkörper: Komp. A : ca. 65 %  
Komp. A + B : ca. 61 %

Dynamische Viskosität, DIN EN ISO 3219/23°C,  
Scherrate: 25 s<sup>-1</sup>, Komp. A ca. 5500 mPa.s  
Mischungsverhältnis (Kom. A:B) ca. 5 : 1  
Stöchiometrische Härtermenge: ca. 75 %  
Pigment / Bindemittel - Verhältnis: ca. 1,3 : 1  
Verarbeitungszeit / 23°C: ca. 3 Std.  
Flammpunkt, DIN EN 22719 (Komp. A) : > 100°C

#### HERSTELLER:

- |   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| 1) BYK - CHEMIE GmbH / Wesel / D          | 5) ERBSLÖH GesmbH / Hallein / A       |
| 2) SOLVAY WERKE GmbH / Solingen / D       | 6) NORWEGIAN TALC / Bergen / Norwegen |
| 3) BAYER AG / Leverkusen / D              |                                       |
| 4) Dr. ALBERTI / Bad Lauterberg, Harz / D |                                       |