

DisboCOR® 873

2K-EP Zwischenschicht EG



Dickschichtige Epoxidharz-Zwischenbeschichtung mit Eisenglimmer, auch als Haftvermittler bei Verzinkung und diversen Metallen

Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Dickschichtige und vielseitig überstreichbare Zwischenbeschichtung für alle Arten von Stahlkonstruktionen innen und außen, wie z.B. Rohrleitungen, Brücken- und Hallenkonstruktionen. Ausgezeichnete Haftung auf feuerverzinktem Stahl. Hohe mechanische Widerstandsfähigkeit und langlebiger Schutz vor Korrosion im System.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ universelle Zwischenbeschichtung und Haftvermittler ■ sehr robust und hoch belastbar ■ ausgezeichneter Schutz vor Korrosion ■ sehr gute Haftung auf diversen metallischen Untergründen ■ überstreichbar mit allen EP- und PU-Beschichtungen ■ zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87
Materialbasis	2-komponentige Epoxidharz-Basis mit Eisenglimmer.
Verpackung/Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 kg ■ 15 kg ■ 32 kg
Farbtöne	DB 701 DB 703, Stoff-Nr. 687.13
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei Originalverschlossenes Gebinden 24 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.
Technische Daten	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87 (siehe Ausführungsanweisung). <ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte: ca. 1,6 kg/l ■ Flammpunkt: Komponente A: 23 °C Komponente B: 25 °C Gemischtes Material: 24 °C ■ Festkörpergehalt: ca. Vol. 60 % (DIN EN ISO 3233-2), farntonabhängig ■ Temperaturbeständigkeit: Trocken: bis 150 °C Feucht: bis 80 °C
Chemikalienbeständigkeit	Beständig gegen Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle sowie gelegentliche Einwirkung von Lösemitteln und Treibstoffen.



Verarbeitung

Geeignete Untergründe	<p>Im System:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Verzinkung ■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtung ■ Edelstahl und Aluminium <p>Auf eloxiertem Aluminium kann die Haftung eingeschränkt sein.</p>
Untergrundvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Grund-, Zwischenbeschichtung oder Altbeschichtung: Kompatible Altbeschichtungen können nach geeigneter Untergrundvorbereitung und ausreichender Haftung überarbeitet werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Gut haftende Altbeschichtung reinigen (gemäß DIN EN ISO 8504) und ggf. anschleifen. Partielle Roststellen auf Normreinheitsgrad PSa 2 ½, PMA bzw. PSt 3 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten und mit einer geeigneten Grundbeschichtung beschichten (ausflecken). Alternativ kann die Altbeschichtungen mit Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) bis auf kompatible, gut haftende Altbeschichtungen oder Stahl mit aufgerauter Oberfläche im Normreinheitsgrad mind. Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M vorbereitet werden. Schlecht haftende Altbeschichtung vollständig entfernen mittels Strahlen Sa 2½ (DIN EN ISO 8501-1), Handentrost St 3 (DIN EN ISO 8501-1) oder Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) mind. Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M. ■ Verzinkung: Weißrost und Verunreinigungen durch Schleifen, Anpadden, alkalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen (DIN EN ISO 12944-4) entfernen. Partielle Roststellen handentrost St 3 und mit DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat beschichten (ausflecken). ■ Edelstahl, Aluminium: Entfernen aller arteigenen und artfremden Verunreinigungen. Der Untergrund ist durch Sweepstrahlen vorzubereiten.
Materialzubereitung	<p>Komponente A gut aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (etwa 3 min) mischen (langsam laufendes Rührgerät, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischtes Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich mischen.</p> <p>Nur so viel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.</p>
Mischungsverhältnis	<p>Komponente A: 90 Gewichtsteile Komponente B: 10 Gewichtsteile</p>
Auftragsverfahren	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen ■ Rollen ■ Airless-Spritzen (Düse mit 0,014 inch bzw. 0,35 mm und 150 - 220 bar Druck verwenden) <p>Verdünnerzugabe (DisboADD® 419) bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 %.</p>
Schichtdicke	<p>Trockenschichtdicke: 80 µm, entsprechen 135 µm nass.</p>
Beschichtungsaufbau	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR® 870 2K-EP Zinkstaub, 1 - 2 x DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat oder 1 - 2 x DisboCOR® 872 2K-EP Primer ST Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 875 2K-PU Finish EG oder DisboCOR® 876 2K-PU Finish ■ Verzinkung, Aluminium, Edelstahl, Bandbeschichtung und Pulverbeschichtung: Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 x DisboCOR® 875 2K-PU Finish EG, DisboCOR® 876 2K-PU Finish oder 1 - 2 x DisboCOR® 493 SpeedColor <p>Weitere Systeme finden Sie in unserem DisboCOR®-System-Kompass auf unserer Webseite.</p>
Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,21 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke ■ Praktisch: ca. 0,25 - 0,31 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke
Verarbeitbarkeitsdauer	<p>Topfzeit</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10 °C: ca. 12 Stunden ■ Bei 20 °C: ca. 8 Stunden ■ Bei 30 °C: ca. 5 Stunden
Verarbeitungsbedingungen	<p>Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.</p>

<p>Wartezeiten</p>	<p>■ Zwischen DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG und EP-Beschichtungen:</p> <p>ca. 1 Tag.</p> <p>■ Zwischen DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG und anderen Anstrichstoffen:</p> <p>ca. 1 Tag.</p> <p>Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. Bei UV-Belastung im Freien max. 14 Tage, danach ist eine geeignete Untergrundvorbehandlung notwendig.</p>
<p>Trocknung/Trockenzeit</p>	<p>Für 80 µm trocken, bei 23 °C:</p> <p>Trockengrad 6 (stapelbar):</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 5 °C: 12 Std ■ Bei 23 °C: 6 Std
<p>Werkzeugreinigung</p>	<p>Werkzeug mit DisboADD® 419 Verdünner/Reiniger für EP-Harze reinigen. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.</p>

Hinweise

<p>Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge (Stand bei Drucklegung)</p>	<p>Nur für gewerbliche Anwender.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Comp. A, DB701: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nebel oder Dampf nicht einatmen. Nach Gebrauch Haut gründlich waschen. Schutzhandschuhe/ Schutzkleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Enthält: Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrin; Epoxyharz (durchschnittliches Zahlenmittel des Molekulargewichts ≤ 700), Xylol, Butan-1-ol. ■ Comp. A, DB703: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nebel oder Dampf nicht einatmen. Nach Gebrauch Haut gründlich waschen. Schutzhandschuhe/ Schutzkleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Enthält: Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrin; Epoxyharz (durchschnittliches Zahlenmittel des Molekulargewichts ≤ 700), Xylol, Butan-1-ol. ■ Comp. B: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenschäden. Gesundheitsschädlich bei Einatmen. Kann die Atemwege reizen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nebel oder Dampf nicht einatmen. Nach Gebrauch Haut gründlich waschen. Schutzhandschuhe/ Schutzkleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Enthält: Xylol, Fatty acids, C18-unsatd., dimers, oligomeric reaction products with tall-oil fatty acids and triethylenetetramine, Benzylalkohol, Polymer aus Formaldehyd mit Aminobenzol, hydriert, 3-Aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamin, m-Phenylbis(methylamin), 3,6-Diazaoctanethylendiamin, Amine, Polyethylenpoly-, Triethylenetetraminfraktion. <p>Hotline für Allergieanfragen: 0800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz).</p>
<p>Entsorgung</p>	<p>Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.</p>
<p>EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt</p>	<p>Dieses Produktes (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. < 420 g/l VOC.</p>
<p>Giscode</p>	<p>RE70</p>
<p>Technische Beratung</p>	<p>Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren technische Bearbeitung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. Sollen Untergründe bearbeitet werden, die in dieser Technischen Information nicht aufgeführt sind, ist es erforderlich, mit uns oder unseren Außendienstmitarbeitern Rücksprache zu halten. Wir sind gerne bereit, Sie detailliert und objektbezogen zu beraten.</p>

Technischer Beratungsservice

Tel.: +49 6154 71-71710

Fax: +49 6154 71-71711

E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de

Technische Information Nr. 873 · Stand: Februar 2025

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung. Überzeugen Sie sich bitte ggf. über die Aktualität dieser Fassung auf www.disbon.de.

DISBON GmbH · Roßdörfer Straße 50 · 64372 Ober-Ramstadt · Telefon +49 6154 71-71719 · Telefax +49 6154 71-71008 · Internet www.disbon.de