

STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat ist ein schnell trocknender 1K-Vorlack mit niedrigem VOC-Gehalt, hervorragender Korrosionsbeständigkeit und ausgezeichneter Haftung. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und STEEL-IT® Polyurethan Topcoat bieten, in Kombination miteinander, lang anhaltende Beständigkeit gegen Korrosion, Abrieb, UV-Strahlung, Feuchtigkeit, Salzsprühnebel und Chemikalien. Durch die Verwendung von maßgeschneiderten 316L-Edelstahlpigmenten erzeugen diese Einkomponentenbeschichtungen eine harte, ungiftige, metallische Oberfläche. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat ist mit allen STEEL-IT® Polyurethan-Decklacken kompatibel. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat kann nach Prüfung der Kompatibilität auch mit Beschichtungen anderer Hersteller verwendet werden.

Anwendungen	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinen; industrielle Instandhaltung; Architektur und Bauwesen; Fahrzeugindustrie; Lebensmittelverarbeitung und -verpackung; Landwirtschaft; Luft- und Raumfahrt; Schifffahrt; Sonstiges • Innen- und Außenanwendungen: Bietet UV-/Witterungsbeständigkeit
Oberflächen	<ul style="list-style-type: none"> • Stahl, verzinkter Stahl, vernickelter Stahl, Aluminium, Kupfer, Messing
System	<ul style="list-style-type: none"> • STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 1 Schicht 75 µm Trockenschichtdicke • STEEL-IT® Polyurethan Topcoat: 1 Schicht 75 µm Trockenschichtdicke • Für schwierige Bedingungen werden 225 µm Gesamttrockenschichtdicke empfohlen; 1 Schicht STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und 2 Schichten STEEL-IT® Polyurethan Topcoat • Für Ausbesserungsarbeiten STEEL-IT® Polyurethan Topcoat Aerosol benutzen • STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat ist nicht schweißbar. Bei Anwendungen, die Schweißen erfordern, wird STEEL-IT® Polyurethan Topcoat direkt auf die Metalloberfläche aufgetragen.

Technische Daten

STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat	
Ähnlichster Pantone-Ton	7624 C
Ähnlichster RAL-Ton	3009
Feststoffgehalt nach Gewicht	56% ± 2%
Feststoffgehalt nach Volumen	39% ± 2%
Dichte (berechnet)	1,56 kg/L
VOC (berechnet)	49,7 g/L
Deckungsergiebigkeit* bei 75 µm Trockenschichtdicke	4,13 m²/L



*Werte berechnet für eine glatte, nicht poröse Oberfläche unter der Annahme von 20% Verlust durch Overspray

Beschichtungseigenschaften[†]

	Testmethode	STEEL-IT® 2213
Glanzgrad: 60°	ASTM D523	2 - 5
Kugelschlagprüfung, direkt	ASTM D2794	100 (4 lbs)
Korrosionsbeständigkeit	ASTM B117/ ASTM D1654	2064 h 9 = < 0.5 mm Unterwanderung
Beständigkeit gegen Kondensationsfeuchtigkeit	ASTM D4585	720 h - entspricht
Mandrel Bend	ASTM D522	entspricht
Trockenfilmadhäsion	ASTM D3359, B	5 B

†Beschichtungen, die auf kaltgewalztem oder gestrahltem Stahl hergestellt und 14 Tage bei Raumtemperatur ausgehärtet wurden.



STEEL-IT® 2213
Scraped panel, 2064 h

Technische Produktinformation

STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat

Oberflächen- vorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> Die Oberflächen müssen sauber und frei von Rost, Farbe, Fetten, Wachsen, Salzen, Schmutz, Zunder usw. sein Sandstrahlen bis die zu beschichtende Oberfläche ein 38-50 µm scharfes Schrägschnittprofil erreicht (gemäß SSPC SP-6) Verankerungsmuster sollte 38 - 50 µm tief geschnitten und gewinkelt sein Alternativ Schleifen (z.B. mit einer Doppelschleifmaschine) mit Schleifpapier der Körnung 36
Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> Nur bei Umgebungs- und Oberflächentemperaturen von 10-38 °C auftragen Relative Luftfeuchtigkeit muss weniger als 85% betragen Oberflächentemperatur des Substrats und Temperatur der Beschichtung liegen min. 2,75°C über dem Taupunkt
Auftragsmethode	<ul style="list-style-type: none"> 5 Minuten mit einem mechanischen Farbrüttler oder einem mechanisch angetriebenen Rührwerk rühren Bevorzugte mit einer Luftspritzpistole, Druckluftspritzpistole, oder Airless-Pistole; Pinsel und Rolle können ebenfalls verwendet werden.
Schichtstärke	<ul style="list-style-type: none"> Für 75 µm Trockenschichtdicke: <ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 1 Schicht 205 µm Nassschichtdicke
Trocknungszeit	<ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat <ul style="list-style-type: none"> Handtrocken: 1 Stunde Klebefrei zu handhaben: 4 Stunden Trocken zum Überlackieren: 4-24 Stunden Wenn mit STEEL-IT® Polyurethan Topcoat überlackiert wird, das produktspezifische Technische Datenblatt und die Anwendungshinweise beachten Wenn mit einer anderen Marke überbeschichtet wird, zunächst eine Testfläche auf einem Stück Altmetall mit STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat beschichten und mit dem gewünschten Decklack überlackieren, um sicherzustellen, dass die gewünschte Beschichtung keine Falten oder Blasen wirft oder die STEEL-IT® 2213-Schicht aufweicht. Stellen Sie sicher, dass eine gute Haftung zwischen dem STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und dem Decklack besteht Wenn mehr als 24 Stunden zwischen den Anstrichen vergehen, ist ein leichtes Anschleifen mit Schleifpapier der Körnung #400-600 notwendig, bevor eine weitere Schicht aufgetragen wird
Aushärtung	<ul style="list-style-type: none"> Aushärtung bei Umgebungstemperaturen von 10-49 °C Temperatur und klimatische Bedingungen (z. B. hohe Luftfeuchtigkeit) wirken sich auf die Aushärtezeit aus Die Aushärtungszeit, die erforderlich ist, bevor das Teil verpackt oder in Betrieb genommen werden kann, hängt davon ab, wie das Teil verwendet werden soll. Nach 5 - 7 Tagen ist die Endhärte erreicht. Die Aushärtung und Korrosionsbeständigkeit wird anfangs beschleunigt und verbessert sich weiter über einen Zeitraum von 4 - 6 Wochen.
Sicherheitshinweise	<ul style="list-style-type: none"> NIOSH-zugelassene Atemschutzmaske mit einer Patrone für organische Dämpfe Nitrilhandschuhe verwenden STEEL-IT® in einem gut belüfteten Bereich auftragen

Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbereitung, Anwendungshinweise und empfohlene Einstellungen der Spritzpistole finden Sie in den Anwendungshinweisen, die online unter [STEEL-IT-EUROPE.com](https://www.steel-it-europe.com).

Die neuesten Versionen der Sicherheitsdatenblätter (SDB) sind auch online verfügbar unter [STEEL-IT-EUROPE.com](https://www.steel-it-europe.com).

Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Informationen sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung korrekt. Die Daten können jedoch überarbeitet werden, sobald neue Ergebnisse vorliegen. Die angegebenen Werte liegen innerhalb des normalen Bereichs der gemessenen Produkteigenschaften und sollten nicht zur Festlegung von Spezifikationsgrenzen verwendet werden. Alle Anwender sind für die Durchführung von Tests verantwortlich, um die Eignung von STEEL-IT® Markenbeschichtungen für die spezifischen Anforderungen ihrer Anwendungen zu bestimmen.

STEEL-IT® is a registered trademark of Stainless Steel Coatings, Inc.

Version #: 01 Revision date: NA Issue date: 29-Jul-24