



NautiPox EP 10 Universalharz Set (EP 10 + EP 300)

Beschreibung	Zwei-Systemkomponenten-Epoxidharz auf Basis eines lösungsmittelfreien Epoxidharzes (EP 10) mit einem Polyamin-Addukt als Härter (EP 300).
Anwendung	Als universelles Epoxid-System zum Verkleben, Konservieren und Laminieren von Holz. Als Laminierharz in Kombination mit Glasfaser, Aramid und Kohlenstoff Verstärkungsmaterialien. Geeignet zur Behandlung von Polystyrolschaum. Resistent gegen Süß- und Salzwasser und verschiedene Chemikalien.
Verarbeitung	<p>Unmittelbar vor dem Gebrauch die Komponenten intensiv miteinander mischen, in einen sauberen Mischbecher gießen und nochmals mischen. Die Mischung in einen flachen Behälter umfüllen und hieraus das Material mit einem Pinsel oder einer Mohair-Rolle verteilen. Niemals Lösungsmittel zufügen!</p> <p>Die Lamine aus Glasfaser, Aramid oder Kohlenstoff mit einem Spachtel aus Gummi oder einer Nadelwalze entlüften.</p> <p>Wenn die Verarbeitungszeit abgelaufen ist, das Material nicht mehr verarbeiten. Weil die Reaktion zwischen Harz und Härter schon zu weit fortgeschritten ist, wird eine schlechte Haftung auf dem Verstärkungsmaterial die Folge sein.</p> <p>Wenn die Aushärtung bei Temperaturen unter 15°C stattfindet, kann sich auf der Oberfläche ein Fettfilm bilden. Dies wird sich nachteilig auf die Haftung einer nachfolgenden Schicht auswirken.</p>
Holz-Untergrund	Trocken und frei von Fett, Staub und losen Teilen. Feuchtigkeitsgehalt max. 12%. Vorbehandelt mit NautiPox Grundierharz und mit Körnung P 120 geschliffen.
Stahl-Untergrund	Frei von Fett, Staub und losen Teilen. gestrahlt auf ISO Sa 2 ½ (am besten) oder geschliffen mit Schleifpapier P60-80, behandelt mit IJmopox ZF Primer.
Aluminium	Frei von Fett, Staub und losen Teilen. Geschliffen mit Schleifpapier P60-80, behandelt mit IJmopox ZF Primer.
Andere Untergründe	Trocken und frei von alten Farbschichten, Fett, Staub und losen Teilen, geschliffen mit Körnung P120. Während der Verarbeitung und der Aushärtung ist eine Mindesttemperatur von 15°C erforderlich. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 70% nicht übersteigen. Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.



Verarbeitungszeit Bei 15°C 30 Minuten.
 Bei 20°C 25 Minuten.
 Bei 25°C 15 Minuten.

Verarbeitungstemperatur 15 - 25°C

Überlackieren und Aushärten

	<u>15°C</u>	<u>20°C</u>	<u>30°C</u>
staubtrocken	5 Std	4 Std	3 Std
mindestens, mit Epoxid nach Schleifen mit P 120	36 Std	24 Std	24 Std.
mindestens, mit Double Coat Lack Farbe, nach Schleifen mit P 180	3 Tage	2 Tage	2 Tage
mindestens, mit Double Coat Klar Lacke	14 Tage	14 Tage	14 Tage
vollständige Aushärtung	5 Tage	4 Tage	3 Tage

Überlackierbar mit IJmopox ZF Primer, IJmopox HB Coating, Variopox Rolcoating oder Double Coat

Letzten Änderung 27. Juli 2017