



Marathonit Eisenglimmer



**Epoxidharzbasierte Zwischen und Schlussbeschichtung mit Eisenglimmeranteilen, matt, lösemittelhaltig.
Verdünnung Spezialverdünnung V16**

Allgemeine Daten:

Zwischen und Schlussbeschichtung für Industrieanlagen, Kräne, Tankanlagen, Brücken, Bau- und Landmaschinen, Geräte, Metallkonstruktionen, Tore, Geländer usw. Passiver Korrosionsschutz für außen und innen.

Farbtöne: DB 702, DB703, weitere Farbtöne der DB Reihe auf Anfrage	Verbrauch / DFT: Theoretisch: 240g / m ² bei 80µm DFT 145ml/m ² bei 80µm DFT Minimum DFT: 60µm	Verarbeitung: Rollen, Streichen, Spritzen	Gebindegrößen: 10kg Kombigebinde (incl. Härter)
Bindemittel: Epoxidharz/ Härterkombination	Glanzgrad: matt	Verdünnung: Imparat Spezialverdünnung V16	Temperaturbeständigkeit: Max. 80°C (kurzzeitig)
Untergrundvorbereitung: Tragfähige, trockene Staub und fettfreie Untergründe. Schadstellen gem. DIN EN ISO 12944-4 vorarbeiten. Min. ST2 in der Vorbereitung	Objekt und Umgebungsbedingungen: Luft und Objekttemperatur sollten sich im Bereich von +10°C bis +30°C bewegen. Luftfeuchtigkeit max. 85% Die Objekttemperatur muss mind. 3°C über dem Taupunkt liegen.	Trockenzeiten bei Normklima (+20°C 65% rel. Luftfeuchte): Staubtrocken: ca. 2 Stunden Überstreichbar: ca. 6 Stunden max. 72 Stunden (anschließend Zwischenschliff erforderlich) Voll belastbar: ca. 7 Tagen	Anstrichempfehlung: Sa 2,5 1x Marathonit Zinkstaubgrundierung 60µm DFT 1x Marathonit Zinkphosphat 80µm DFT je Anstrich 1x Marathonit Eisenglimmer 80µm DFT 1-2x Marathodur PUR Industrie coating 50µm DFT
Spritzdaten:	Luft Hochdruck: Nicht gegeben	Airless: Spritzdruck: 120-180bar Düsengröße: 0,026-0, 029 inch Spritzgänge: 1-2 Verdünnung: max. 5%	Mischungsverhältnis: Stammlack: Härter 8,5:1,5 (Gew.-Teile) 3:1 (Volumen) Topfzeit: ca. 8 Stunden/ temperaturabhängig Vorreaktion: bis 30min./ temperaturabhängig
Dichte: 1,65g/ml	Viskosität (+20°C): Thixotrop	Festkörper (Volumen%) 55% (Farbtonabhängig)	Ergiebigkeit: (theoretisch) bei 80µm DFT: Ca. 4,17m ² /kg Ca. 6,87m ² /l
Lagerung: Kühl und trocken in originalverschlossenen Gebinden ca. 12 Monate	VOC Gehalt: 470g/l	Werkzeugreinigung: Imparat Spezialverdünnung V16	Hinweise: Detaillierte, sicherheitsrelevante Produktaussagen dem Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

IMPARAT Farbwerk Iversen & Mähl GmbH & Co. KG, 21504 Glinde / Hamburg, Tel. 040 / 72 77 08 - 700, Fax 040 / 72 77 08 - 299, www.imparat.de Diese IMPARAT-Information wurde nach dem neuesten Stand der Technik und den uns vorliegenden Erfahrungen zusammengestellt. Sie soll den Verarbeiter bei der Auswahl der geeigneten Werkstoffe und deren fachgerechter Anwendung unterstützen. Die hier gemachten Angaben befreien den Verwender nicht von der eigenverantwortlichen Prüfung des Materials auf Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung der objektbezogenen Gegebenheiten. Bei Neuauflage verliert diese Information ihre Gültigkeit.

Stand:2016