

# DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat

Dickschichtige Epoxidharz-Grundbeschichtung mit Zinkphosphat, auch auf Verzinkung



## Produktbeschreibung

Bindemittelbasis / Wirkstoffe	2-komponentige Epoxidharz-Basis mit Zinkphosphat
Verwendungszweck	Grundbeschichtung zum Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen in aggressiver Atmosphäre, wie Industrieanlagen, im Stahlhochbau und Seewasserbereich (z.B. Brücken, Rohrleitungen, Industrie- und Hafenanlagen).
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hohes Standvermögen und bester Schutz für exponierte Stahlkonstruktionsbereiche</li> <li>■ Aktivpigmentiert mit Zinkphosphat</li> <li>■ Alternative zum Zinkstaub bei weniger anspruchsvollen Bedingungen</li> <li>■ Besonders geeignet für handentrostete Flächen</li> <li>■ Auch auf verzinkten Flächen einsetzbar</li> </ul>
Farbtöne	Hellgrau
Hinweis	Chemikalienbeständigkeit: Im System beständig gegen Industrielatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen sowie viele Lösemittel. Ungeeignet für Dauermass- oder Kondenswasserbelastung.
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 4 kg</li> <li>■ 15 kg</li> </ul>
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei. Originalverschlossenes Gebinde 2 Jahre lagerstabil. Bei tiefen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.

## Technische Daten

Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Theoretisch: 0,22 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm Trockenschichtdicke</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,26 - 0,33 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm Trockenschichtdicke</li> </ul> <p>Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.</p>
Regelschichtdicke	Trockenschichtdicke: 80 µm, entsprechen 135 µm nass.
Dichte	ca. 1,6 kg/l
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 10 °C: ca. 12 h</li> <li>■ Bei 20 °C: ca. 8 h</li> <li>■ Bei 30 °C: ca. 5 h</li> </ul>
Festkörpergehalt	ca. Vol. 59 % (DIN EN ISO 3233-2), farbtönenabhängig



Flammpunkt	Komponente A: 23 °C Komponente B: 25 °C Gemischtes Material: 24 °C
Temperaturbeständigkeit	Trocken: bis 100 °C, kurzfristig bis 150 °C Feucht: bis 60 °C

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Bei aggressiven Umgebungsbedingungen oder hohen Korrosionsbelastungen strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2 ½ (DIN EN ISO 8501-1). Bei geringerer Belastung (z. B. im Innenraum ohne Kondenswasserbelastung und ohne aggressive Einflüsse) handentrosteten auf Normreinheitsgrad St 3 (DIN EN ISO 8501-1).</li> <li>■ <b>Verzinkung:</b> Weißrost und Verunreinigungen durch Schleifen, Anpaddeln, alkalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen (DIN EN ISO 12944-4) entfernen. Partielle Roststellen handentrosteten PSt 3 und mit DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat beschichten (ausflecken).</li> <li>■ <b>Altbeschichtung:</b> Kompatible Altbeschichtungen können nach geeigneter Untergrundvorbereitung und ausreichender Haftung überarbeitet werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Gut haftende Altbeschichtung reinigen und ggf. anschleifen. Partielle Roststellen auf Normreinheitsgrad PSa 2 ½, PMa bzw. PSt 3 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten und mit DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat 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 2 ½, Handentrosteten St 3 oder Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) mind. Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M.</li> </ul>
Materialzubereitung	Komponente A gut aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen (langsam laufendes Rührwerk, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischtes Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich aufmischen. Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 876 2K-PU Finish</li> <li>■ <b>Verzinkung:</b> Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 876 2K-PU Finish</li> <li>■ <b>Altbeschichtung:</b> Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 876 2K-PU Finish</li> </ul>
Mischung	Komponente A: 90 Gewichtsteile Komponente B: 10 Gewichtsteile
Verarbeitungsbedingungen	Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.
Verarbeitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Streichen</li> <li>■ Rollen</li> <li>■ Airless-Spritzen (Düse 0,014 - 0,019 inch bzw. 0,35 - 0,49 mm und 160 - 220 bar Druck verwenden).</li> </ul> <p>Verdünnungszugabe (DisboADD 419) bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung.</p>
Wartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zwischen DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat: mind. 12 Std. (bei 23 °C)</li> <li>■ Zwischen DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat und DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG: 1 - 3 Tage (bei 23 °C)</li> </ul> <p>Abhängig von Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach maximal 6 Monaten überarbeitet werden.</p>
Schlusstrockenzeit	Für 80 µm trocken, bei 23 °C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1 (staubtrocken): 60 min</li> <li>■ Trockengrad 4 (griffest): 6,5 Std.</li> <li>■ Trockengrad 6 (stapelbar): 12 Std.</li> </ul>
Geeignete Untergründe	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl</li> <li>■ Verzinkter Stahl</li> <li>■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtung</li> </ul>

Werkzeugreinigung

Werkzeug mit DisboADD 419 Verdünner/Reiniger für EP-Harze reinigen.  
Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

## Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.

Technische Information: DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat, Stand: 01 / 2025

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

### Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.