

Technisches Merkblatt

## HENSOGRUND 2K EP

Lösemittelhaltige, 2-komponentige Epoxidharz Grundierung für gestrahlte Stahl- und Gussprofile bis Korrosivitätskategorie C5 und Edelstahloberflächen

### UNTERGRÜNDE / PRODUKTEIGENSCHAFTEN

**Stahl** (Sa 2,5 oder St 3) | **Guss** (Sa 2,5) | **Edelstahl** (anrauen mit nicht ferritischen Schleifmittel, Faservlies)

- Schnelltrocknend, mechanisch widerstandsfähig
- Korrosionsschutznachweise liegen vor
- Korrosivitätskategorie C2 bis C5 in Kombination möglich
- Freigabe gemäß „Kölner Liste“
- VOC ca. 435g/l
- Keine Einstufung gemäß GHS „Giftig für Wasserorganismen“ mit langfristiger Wirkung
- Frei von Halogenen, TCEP / TCPP, SVHC, Blei, Kadmium, Quecksilber, Brom, Silikon und Weichmacher

### PRODUKTDATEN

#### HENSOGRUND 2K EP

**Farbton:** Hellgrau, matt\* | **Gebindegrößen:** 11 kg Stamm + 2,2kg Härter oder 22 kg Stamm + 4,4 kg Härter

**Mischungsverhältnis nach Gewicht:** 5:1 mit Härter

**Verdünnung und/oder Säuberung** mit HENSOTHERM® V22 oder HENSOTHERM® V45

**Lagerung und Transport:** Bei Temperaturen zwischen +5 °C und +30 °C befördern und lagern. Die Gebinde sind vor Frost sowie vor unmittelbarer Sonneneinstrahlung zu schützen! Geöffnete Gebinde sind wieder sorgfältig zu verschließen.

**Haltbarkeit:** Die Mindesthaltbarkeit ungeöffneter Gebinde beträgt bei einer Lagertemperatur von +20 °C für den Stamm 24 Monate und den Härter 12 Monate ab Herstellungsdatum. Außerhalb dieser Lagertemperatur kann sich die Mindesthaltbarkeit reduzieren.

\*ca. Brillux Scala 60.06.09

#### HENSOGRUND 2K EP / Richtwerte (theoretische Werte ohne Verluste)

<b>Dichte (g/ml)</b> 1,5	<b>Ergiebigkeit (m<sup>2</sup>/kg)</b> 4,2	<b>Festkörpervolumen (%)</b> 55
<b>Verbrauch (kg/m<sup>2</sup>)</b> 0,240	<b>Nassschichtdicke (µm)</b> 150	<b>Trockenschichtdicke (µm)</b> 80

### VERARBEITUNGSHINWEISE

Empfehlung bei Temperaturen von ca. +20 °C



Airless



Rollen / Streichen

<b>Düsengröße (inch)</b>	<b>0,013</b>	-
<b>Materialdruck (bar)</b>	<b>150–250</b>	-
<b>TSD* je Arbeitsgang (µm)</b>	<b>80</b>	<b>60–80</b>
<b>Verdünnungszugabe (%)</b>	<b>0–5</b>	<b>0</b>

\*TSD = Trockenschichtdicke



#### Verarbeitungszeit

5,5 Stunden (bezogen auf +10 °C), 4 Stunden (bezogen auf +20 °C), 1,5 Stunden (bezogen auf +30 °C)



#### Trocknungszeit bei 60 µm TSD

Staubtrocken:  
Überarbeitbar mit sich selbst:  
Überarbeitbar mit HENSOTHERM®:  
Überarbeitbar mit HENSOTOP® 2K PU:

#### Umgebungstemperatur +20 °C

nach ca. 45 Minuten  
nach ca. 8 Stunden  
nach 24 Stunden  
nach 24 Stunden

Jede Schicht muss bis zum nächsten Arbeitsgang / zur Überarbeitung durchgetrocknet sein (Fingernagelhärte)!

## HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

### Oberflächenvorbereitung

**Stahl** (Sa 2,5 oder St 3) | **Guss** (Sa 2,5) | **Edelstahl** (anrauen mit nicht ferritischen Schleifmittel, Faservlies)

- Strahlen nach Sa 2,5 gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1
- Wenn Strahlen nicht möglich, dann maschinelle Vorbereitung St 3, metallisch blank, Rautiefe muss vorhanden sein!
- Haftungsmindernde Substanzen entfernen, z. B. Reinigen, Waschen
- Bei Gussoberflächen sind 2 Arbeitsgänge mit mindestens je 60 µm Trockenschichtdicke erforderlich
- Edelstahloberflächen mit einem Schleifvlies (Körnung 200–300) anrauen; Trockenschichtdicke 80–100 µm
- Die für die Grundierung angegebenen Auftragsmengen berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen nach ISO 19840.

### Vor der Überarbeitung mit HENSOTHERM®

Vor Applikation der HENSOTHERM® Brandschutzbeschichtung müssen alle haftungsmindernden Substanzen vollständig entfernt werden. Bei einer späteren Anwendung im Außenbereich und/oder erhöhter Feuchtigkeit müssen diese durch Sweepstrahlen vollständig entfernt werden; ggf Anpassungen auf die geforderte Trockenschichtdicke

**Hinweis:** Maximales Überarbeitungsintervall mit HENSOTHERM®: 3 Monate  
Bitte kontaktieren Sie uns bei Überarbeitungsintervallen die darüber hinausgehen.

### Vorbereitung des Beschichtungsstoffes

Die Stammkomponenten aufrühren, den Härter im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und maschinell gründlich mischen. Es muss eine homogene Mischung entstehen. Anschließend in ein sauberes Gebinde umtopfen und nochmals kurz durchmischen.



**Luft- und Untergrundtemperaturen:** Optimal bei +10 bis +25 °C, nicht unter +5 °C, nicht über +30 °C  
Während der Applikation muss die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Bauteile um mindestens +5 °C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen!



**Relative Luftfeuchtigkeit** max. 80 %

## BESCHICHTUNGSSYSTEME

<b>Grundierung</b>	HENSOGRUND 2K EP
<b>Dämmschichtbildner (DSB)</b>	HENSOTHERM® 410 KS, HENSOTHERM® 421 KS, HENSOTHERM® 310 KS, HENSOTHERM® 310 KS rapid, HENSOTHERM® 920 KS

## ARBEITSSICHERHEIT



Bei der Verarbeitung von HENSOTHERM® 2K EP sind die für den Arbeits- und Unfallschutz geltenden Vorschriften einzuhalten. **Giscode: RE70**

Die vorstehenden Informationen entsprechen dem letzten Stand unserer technischen Prüfungen und Erfahrungen bei der Verwendung dieses Produktes. Der Käufer/Anwender ist dadurch nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Materialien in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Aus der Verwendung dieses Produktes zu anderen Zwecken oder in anderer als der hier beschriebenen Weise ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung, können aus dadurch entstandenen Schäden keine rechtlichen Ansprüche gegen uns erhoben werden. Da wir keinen Einfluss auf die Objektbedingungen und die unterschiedlichen Faktoren haben, die die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Informationen, noch aus einer mündlichen Beratung durch einen unserer Mitarbeiter begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen ([www.rudolf-hensel.de/agb](http://www.rudolf-hensel.de/agb)). Es gilt das jeweils aktuelle Technische Merkblatt, anzufordern bei der Rudolf Hensel GmbH oder herunter zu laden unter [www.rudolf-hensel.de](http://www.rudolf-hensel.de). © Rudolf Hensel GmbH 01/26

## RUDOLF HENSEL GMBH

Lack- und Farbenfabrik

Lauenburger Landstraße 11  
21039 Börnsen | Germany

Tel. +49 40 72 10 62-10  
Fax +49 40 72 10 62-52

E-Mail: [kontakt@rudolf-hensel.de](mailto:kontakt@rudolf-hensel.de)  
Internet: [www.rudolf-hensel.de](http://www.rudolf-hensel.de)

