

Produktbeschreibung:

Einkomponenten Beschichtungsstoff auf Basis eines langölgigen Alkydharzes, lösemittelhaltig. Das Produkt weist leichte Verarbeitbarkeit, gute Glanz- und Farbtonstabilität auf. Der Decklack ist in seidenglänzender bis glänzender Einstellung verfügbar. Der Decklack ist auch als Einschichter lieferbar.

Anwendungsbereiche:

Hochwertiger Korrosionsschutz für Stahl- sowie Maschinen aller Art im Untertagebereich.

Härter:

entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. KD26-9001, RAL 9001 cremeweiß
Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +55°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,20 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	40-60 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 35%
Glanzgrad:	glänzend
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 7,3 m ² /kg bei 40 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 604 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 50 % Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +100 °C trockene Wärme (ab +80 °C ist mit Farbtonveränderungen zu rechnen)

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtons und des Produktionsverfahrens.

Trockenzeiten:

staubtrocken: nach ca. 3-4 Stunden
griffest: nach ca. 6-8 Stunden
überarbeitbar: nach ca. 12-14 Stunden

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85% betragen.

Verdünnung:

VESTOCOR Verdünnung VK55-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Grundbeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOLUX.

Untergrundvorbehandlung:

Bei vorhandener Grundbeschichtung sind in jedem Fall sind haftungsmindernde Rückstände wie Öl, Fett, Staub, usw. zu entfernen.

Stahl: (Bei Verwendung als Einschichtmaterial)

Empfohlen wird Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. In technisch begründeten Einzelfällen ist eine sorgfältige Handentrostung möglich. Haftung und Korrosionsschutz wie bei einem gestrahlten Untergrund werden jedoch nicht erreicht. Verbleibende Walzhaut kann zu Abplatzungen führen. Verbundhemmende Rückstände, (z.B. Öl-, Fett-, Staubschichten usw.) müssen entfernt werden.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden
Minstdruck: ca. 120 bar
Düse: ca. 0,23 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Sorgfältige Hand- bzw. maschinelle Entrostung nach Vorbereitungsgrad PSt 3 bzw. PMA der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Haftungsmindernde Oberflächenverunreinigungen sind in jedem Fall zu entfernen.

Lagerung und Kennzeichnung nach der

Gefahrstoffverordnung/Betriebssicherheitsverordnung:

Die Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

Stammlack: ca. 12 Monate, bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde.

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.