

Produktbeschreibung:

Einkomponenten Beschichtungsstoff auf Basis spezieller wärmereaktiver Silikonharze, lösemittelhaltig. Eisenglimmer und/oder Aluminium pigmentiert.

Anwendungsbereiche:

Warmgehende bzw. heißgehende Anlagen bei gleichzeitiger Witterungsbeanspruchung bei Objekten wie Abgasleitungen, Kupol-, Drehrohr-, Glüh- und Hochofenanlagen, Auspuffanlagen. Im System mit geeigneten Grundbeschichtungen sehr guter Korrosionsschutz bei gleichzeitiger Witterungsbeständigkeit. Die volle Beständigkeit wird erst erreicht, wenn das System über 2 Stunden einer Temperaturbelastung von 200 Grad C ausgesetzt war. Die Systeme halten einer Dauerbelastung bis 450 Grad C, vorübergehend bis 550 Grad C stand.

Härter:

entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

SD11-0096, grau

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23C
Viskosität:	niedrigviskos
Dichte:	ca. 1,1 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	40-60 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 18%
Glanzgrad:	seidenglänzend
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 2,1 m ² /kg bei 75 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 695 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 62% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +450° C trockene Wärme (dauerbeständig) max. +550° C trockene Wärme (kurzzeitig beständig)

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 25 Minuten
griffest:	nach ca. 60 Minuten
überarbeitbar:	nach ca. 2 Stunden (mit sich selbst)

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 VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Grundbeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: 1K-ESI-Zinkstaub, SI-Zinkstaub

Untergrundvorbereitung:

Stahl: Vor Applikation des Gesamtsystems strahlen entsprechend Vorbereitungsgrad Sa 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Rundkorn ist nicht geeignet!

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform. Zum Streichen weiche Flächenstreicher verwenden, satt und zügig arbeiten. Zum Rollen neue Lammfellrollen verwenden.

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden

Mindestdruck: ca. 120 bar

Düse: ca. 0,23 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Bei der Verwendung von Beschichtungsstoffen im Hochtemperaturbereich ist bei Ausbesserungsarbeiten an Schweißnähten nachstrahlen entsprechend Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, erforderlich. Die Ausbesserung ist dann mit den vorgegebenen Beschichtungsstoffen durchzuführen.

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. 6 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.

Bemerkungen:

Da das VESTOCOR SI-System seine volle Beständigkeit erst nach Temperaturbelastung 2 Stunden bei 200°C erreicht, ist bei den Objekten die einer längeren Bauzeit unterliegen vorteilhafter, VESTOTHERM 1K-ESI-Zinkstaub in der Werkstatt zu verwenden. Diese Grundbeschichtungen härten ohne Temperaturzuführung unter Aufnahme von Luftfeuchtigkeit. Schichtdicken über 30 µm Trockenfilm bei den einzelnen Deckbeschichtungen sind zu vermeiden. Gesamtschichtdicken über 100 µm Trockenfilm sind durch auftretende Spannungen zwischen Untergrund und Beschichtungssystem bei wechselnder Temperaturbelastung zu vermeiden. 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.