

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Deckbeschichtungsmittel auf Basis Acryl-Polyurethan, lösemittelhaltig. Eisenglimmer pigmentiert. Die Produkte weisen hohe Abriebfestigkeit, große Härte und Schlagzähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen auf. Bei Beanspruchungen durch Öle, Treibstoff, Salze und verdünnte Säuren ist eine gute Beständigkeit gegeben. Produkt nach BASF-Textkarte 3343560-3343578.

Anwendungsbereiche:

In Beschichtungssystemen für Stahlkonstruktionen mit hoher Beanspruchung wie Stahl- und Stahlwasserbauten mit hoher Belastung durch Wasser, Salz- und Tausalz. Behälter in der Chemiefaser-, Textil-, Zellstoff-, Papier- und Lederindustrie, Kalk- und Zementfabriken, Verzinkereien, Abwasser- und Kläranlagen, Raffinerien, Hüttenbetriebe, Kokereien und ähnliche Anlagen.

Härter:

VESTOPUR Härter ZH62-000000
(Basis: aliphatisches Polyisocyanat)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZD22-7701, DB 701 grau TL/TP-KOR Andere Farbtöne auf Anfrage, begrenzt durch den Gehalt an Eisenglimmer.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,52 g/ml
Mischungsverhältnis:	10:1 mit ZH62-
Verarbeitungszeit:	ca. 6 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	60 – 100 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 55%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 4,5 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 395 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 26% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +120°C trockene Wärme

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten
griffest:	nach ca. 2 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 VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Grundbeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOPOX, VESTOPUR

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Bei kompletten Aufbau Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Bei vorhandenen geeigneten Grundbeschichtungen muss die Oberfläche trocken, öl- und fettfrei sowie von störenden Belägen wie z.B. Salz oder ähnlichen sein. Im Zweifelsfall sind Beläge durch Dampfstrahlen zu entfernen. Bei eisenglimmerfreier 1.Deck- Beschichtung muss eventuell nach längerer Standzeit angeschliffen werden, um eine gute Zwischenhaftung zu erzielen. Grundieren mit den vorgesehenen 2K-Grundbeschichtungen aus der Reihe VESTOPOX. In jedem Fall sind Haftungsmindernde Rückstände, wie Öl, Fett, Stab, Walzhaut usw. zu entfernen

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel ist der Beschichtungsmittel gleichmäßig und satt aufzutragen und zu verstreichen. Aufgrund der schnellen Trocknung muss zügig gearbeitet werden. Im Allgemeinen wird unverdünnt gearbeitet

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

Minstdruck:	ca. 120 bar
Düse:	ca. 0,41 – 0,58 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, und Ausbesserung mit den vorgesehenen Grund- und Deckbeschichtungen.

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, Härter: 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. Weitere Angaben sind dem Merkblatt M023 „Polyester und Epoxidharze“ der Berufsgenossenschaft zu entnehmen.

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