

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Deckbeschichtungsstoff auf Basis Polyurethan-Kombination, lösemittelfrei, dadurch umweltfreundlich. Entspricht den VOC-Richtlinien. Bei Freibewitterung sind die für Zweikomponenten-Polyurethan-Beschichtungen üblichen Farbtonänderungen möglich. Abriebfest, große Härte und Schlagzähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen, insbesondere gegenüber alkalischen Einflüssen. Bei Beanspruchungen durch Öle, Treibstoffe, Salze und verdünnte Säuren ist eine sehr gute Beständigkeit gegeben. Mit diesem Produkt können Schichtdicken bis max. 700 µm appliziert werden. Dadurch tritt eine enorme Kostenersparnis ein. Sehr gut Airless spritzbar. In rutschhemmender Einstellung wird die Klasse R10 gemäß DIN 51130 erreicht.

Anwendungsbereiche:

Deckbeschichtungsstoffe für Stahlkonstruktionen aller Art im hohen Belastungsbereich z.B. Stahl- und Stahlwasserbauten mit hoher Belastung durch Wasser, Salz- und Tausalz, für Tanklager.

Härter:

VESTOPUR Härter ZH65-000000 (Standard-Version)
(Basis: lösemittelfreie Polyurethane)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZD50-7032C5 (Normaleinstellung)
ZD50-7032E5 (rutschhemmend)
gemäß RAL-Register, Sonderfarbtöne auf Anfrage

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23° C
Viskosität:	thixotrop
Dichte:	ca. 1,3 – 1,5 g/ml
Mischungsverhältnis:	4:1 mit ZH65- 6:1 mit ZH65- rutschhemmend eingest.
Verarbeitungszeit:	ca. 1 Stunde (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	400 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 98%
Ergiebigkeit (theor.): Stahl:	ca. 1,9 m ² /kg bei 400 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 23 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 2% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +120° C trockene Wärme ab +120° C kann es zu Farbtonveränderungen kommen.

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

Trockenzeiten:

staubtrocken: nach ca. 2 Stunden
griffest: nach ca. 6 Stunden
Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65%.

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:

Eine Grundbeschichtung mit: ZG80- VESTOPOX 2K-EP-Grund oder MG46- VESTOZINK 2K-EP-Zinkstaub sowie ein- bis zwei Deckbeschichtungen. Bei der Normaleinstellung und Schichtdicken über 400 µm Trockenfilm kann auf eine aktive Grundbeschichtung verzichtet werden. Für mineralische Untergründe 2K-Epoxy-Einlassgrund BG82- oder 2K-Epoxy-Betongrundierung BG84- verwenden.

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Bei kompletten Neuaufbau Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Allgemein: Bei vorhandenen geeigneten Grundbeschichtungen muss die Oberfläche trocken, öl- und fettfrei sowie von störenden Belägen wie z.B. Salz oder ähnlichem sein. Im Zweifelsfall sind Beläge durch Dampfstrahlen zu entfernen. Bei Altanstrichen sind in jedem Fall Verträglichkeitsprüfungen durchzuführen.

Normaleinstellung:

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 3 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.
Minstdruck: ca. 200 bar
Düse: ca. 0,41 – 0,58 mm

Rutschhemmende Einstellung:

Streichen/Rollen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 3% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5, mind. nach PMa 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.