

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Deckbeschichtungsstoff auf Basis Epoxidharz-Polyaminaddukt-Kombination, lösemittelhaltig. Hohe Abriebfestigkeit, große Härte und Schlagzähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen, insbesondere gegenüber alkalischen Einflüssen. Bei Beanspruchungen durch Öle, Treibstoff, Salze und verdünnte Säuren ist eine gute Beständigkeit gegeben. Epoxid-Deckbeschichtungen sind nur eingeschränkt kreidungsstabil.

Anwendungsbereiche:

Deckbeschichtungsstoffe in Korrosionsschutzsystemen für Stahlkonstruktionen mit hoher Beanspruchung wie z.B. Stahl- und Stahlwaserbauten mit hoher Belastung durch Wasser, Salz und Tausalz.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH55-000000 (Basis: Aminaddukt)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZD75-5010, RAL 5010 enzianblau
Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,28 g/ml
Mischungsverhältnis:	6:1 mit ZH55-
Verarbeitungszeit:	ca. 2-3 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	60 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 57%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 7,4 m ² /kg bei 60 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 383 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 30% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +180°C trockene Wärme (Dauerbelastung) 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. 25 Minuten
griffest:	nach ca. 1 Stunde

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 Epoxid-Verdünnung VK14-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Grundbeschichtungen:

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

Untergrundvorbehandlung:

Stahl Bei komplettem Aufbau Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Bei Verwendung von Zinkstaub-Grundbeschichtungen wird scharfkantiges Strahlmittel empfohlen. Bei vorhandenen Grundbeschichtungen muss die Oberfläche trocken, öl- und fettfrei sowie frei von störenden Verschmutzungen wie z.B. Salz o.ä. sein. Im Zweifelsfall sind diese durch Dampfstrahlen zu entfernen.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig und satt aufzutragen und zu verstreichen. Aufgrund der schnellen Trocknung muss zügig gearbeitet werden. Für das Rollverfahren sollten kurzhaarige Lammfellrollen eingesetzt 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. 0,28 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Der Untergrund muss trocken, fett-, schmutz und staubfrei sein. Stellen mit beschädigter Zinkauflage z.B. durch Schweißnähte sind nachzustrahlen, mind. jedoch nach PMA der DIN EN ISO 12944, Teil 4, maschinell vorzubehandeln und können mit: VESTOPOX 2K-EP-Grund OT ZG76- oder VESTOPOX 2K-EP-1.Deck RAPID ZG75- und den vorgesehenen Deckbeschichtungen ausgebessert werden.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebssicherheitsverordnung:

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

Lagerfähigkeit:

Stammack: 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 MO23 „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.