

Produktbeschreibung:

Hochtemperaturbeständiger Einkomponenten Grundbeschichtungsmittel auf Basis Silikonharz, lösemittelhaltig.
Aktives Pigment: Zinkstaub

Anwendungsbereiche:

Grundbeschichtungen für Stahlkonstruktionen, die hohen thermischen Belastungen ausgesetzt sind, z.B. Ofenflächen, Stahlkamine, Gichtgasleitungen, Crackanlagen, Drehrohöfen, Auspuffanlagen usw., die im Wechsel, dauernd oder gelegentlich, Temperaturen bis ca. +450 Grad C erreichen. Spitzentemperaturen bis +540 Grad C, die gelegentlich auftreten, sind möglich. Im System, mit geeigneten Deckbeschichtungen, nach Aushärtung sehr guter Korrosionsschutz bei gleichzeitiger Witterungs- und Temperaturbeständigkeit.

Härter: Entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

MG19- grau. Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +22°C
Viskosität:	niedrigviskos
Dichte:	ca. 2,5 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	30-60 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 43%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 5,7 m ² /kg bei 30 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 522 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 20% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +450°C trockene Wärme (Dauerbelastung) max. +540°C trockene Wärme (Spitzenbelastung)

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 20 Minuten
griffest:	nach ca. 30 Minuten
überarbeitbar:	nach ca. 4-5 Stunden (spritzen) nach 24 Std. (Streichen, Rollen)

Eine vollständige Aushärtung wird wie bei Silikonharzen üblich, erst nach einer Temperatur von > 200 °C über mindestens 1 h erreicht. Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke von 30 µm 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 Universal-Verdünnung VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOTHERM

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Die optimale Haftung von zinkstaubhaltigen Beschichtungsmitteln wird prinzipiell nur erreicht, wenn die Strahlung mit scharfkantigen Strahlgut erfolgt.

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. 0,33 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbessern mit: VESTOZINK 1K-SI-Zinkstaub.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebsicherheitsverordnung:

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

Lagerfähigkeit:

Stammack: 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:

Bei zu dick applizierten Schichten kann nach einer Außenbewitterung oder nach Applikation von Deckbeschichtungen durch Kohäsionsbruch eine Spaltung der zu dicken Zinkstaubbeschichtung auftreten. Höhere Schichtdicken als ca. 120 µm sind deshalb 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.