

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis Epoxidharz, lösemittelhaltig. Aktives Pigment: Zinkstaub

Anwendungsbereiche:

Hervorragende aktive Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für strahlentrostete Stahlbauobjekte, Behälter, Rohrleitungen in der Petrochemie, dem Bergbau, Stahlwasserbau, im Bereich Schiffsbau usw. Hoher Festkörpergehalt, schnelltrocknend, schwer verseifbar, hohe Süß- und Seewasserbeständigkeit, nach Aushärtung unlöslich in Mineralölen und aliphatischen Kohlenwasserstoffen, gute Witterungsbeständigkeit.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH51-000000 (Basis: Aminaddukt)

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. MG46-0703, grau
Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +24°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 2,5 g/ml
Mischungsverhältnis:	17 : 1 mit ZH51-
Verarbeitungszeit:	ca. 8 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 57%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 2,7 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 415 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 14% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C trockene Wärme (Dauerbelastung) max. +180°C trockene Wärme (Spitzenbelastung)

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten
griffest:	nach ca. 2 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 4 Stunden (spritzen)

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

Folgebeschichtungen:

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

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Die optimale Haftung von zinkstaubhaltigen Beschichtungsstoffen wird prinzipiell nur erreicht, wenn die Strahlung mit scharfkantigen Strahlgut erfolgt. Die Restsalzkonzentration der gestrahlten Oberfläche vor der Beschichtung darf max. 50 mg/m² betragen.

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. Im allgemeinen wird unverdünnt gearbeitet.

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

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

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbessern mit: VESTOZINK 2K-EP-Zinkstaub RAPID. Kann aus technischen oder umweltbedingten Gründen nur eine maschinelle Entrostung nach PSt 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, erfolgen, ist Ausbessern mit VESTOPOX 2K-EP-Grund ZG80- möglich.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebsicherheitsverordnung:

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.

Bemerkungen:

Bei zu dick applizierten Schichten kann nach einer Außenwitterung oder nach Applikation von Deckbeschichtungen durch Kohäsionsbruch eine Spaltung der zu dicken Zinkstaubbeschichtung auftreten. Höhere Schichtdicken als ca. 150 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.