

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Beschichtungsstoff auf Basis spezieller wärmerer aktiver Silikonharze, lösemittelhaltig. Eisenglimmer und/oder Aluminium pigmentiert. Produkt nach BASF-Textkarte 3343794.

Anwendungsbereiche:

Warmgehende bzw. heißgehende Anlagen bei gleichzeitiger Witterungsbeanspruchung bei Objekten wie Abgasleitungen, Kupol-, Drehrohr-, Glüh- und Hochofenanlagen, Auspuffanlagen. Im System mit geeigneten Grundbeschichtungen sehr guter Korrosionsschutz bei gleichzeitiger Witterungsbeständigkeit. Die Systeme halten einer Dauerbelastung bis 450 Grad C, vorübergehend bis 550 Grad C stand.

Härter:

VESTOTHERM Silikon-Härter ZH09-000000

Artikelnummern, Farbtöne:

SD05-0906B1, RAL 9006 weißaluminium
SD05-0907B1, RAL 9007 graualuminium
SD05-0905B1, ca. RAL 9005 schwarz

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,08 g/ml
Mischungsverhältnis:	11:1 mit ZH09-
Verarbeitungszeit:	ca. 2 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	15 – 25 µm Überschreitung der Schichtdicken ist bei hochhitzebeständigen Systemen nach Möglichkeit weitgehend zu vermeiden.
Festkörper-Volumen:	ca. 23%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 10,5 m ² /kg bei 20 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 661 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 60% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +450° C trockene Wärme (dauerbeständig) max. +550° C trockene Wärme (kurzzeitig)

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 1 Stunde
griffest:	nach ca. 2 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 24 Stunden (mit sich selbst)

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke von 25 µm bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+15°C bis +35°C

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 75% betragen.

Verdünnung:

VESTOCOR Verdünnung VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Grundbeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: 1K-ESI-Zinkstaub, SI-Zinkstaub. Bei 1K-ESI Zinkstaub ist vor der Überarbeitung unbedingt auf vollständige Verrieselung zu achten.

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Vor Applikation des Gesamtsystems strahlen entsprechend Vorbereitungsgrad Sa 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Rundkorn ist nicht geeignet!

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform. Zum Streichen weiche Flächenstreicher verwenden, satt und zügig arbeiten. Zum Rollen neue Lammfellrollen verwenden.

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

Mindestdruck:	ca. 120 bar
Düse:	ca. 0,23 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Bei der Verwendung von Beschichtungsstoffen im Hochtemperaturbereich ist bei Ausbesserungsarbeiten an Schweißnähten nachstrahlen entsprechend Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, erforderlich. Die Ausbesserung ist dann mit den vorgegebenen Beschichtungsstoffen durchzuführen.

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. 3 Monate, Härter: ca. 3 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.

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.