

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis Epoxidharz, lösemittelhaltig. Eisenglimmer pigmentiert. Das Produkt ist schnell-trocknend. Bei Freibewitterung sind die bei Zweikomponenten-Epoxidharz-Beschichtungen üblichen Farbtonänderungen möglich. Erhöhte Anforderungen an die Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung können durch eine zusätzliche Beschichtung mit 2K-PUR-Deckbeschichtungen erreicht werden. Produkt nach BASF-Textkarte 3343556.

Anwendungsbereiche:

Zwischenbeschichtung für Stahlkonstruktionen aller Art, bei entsprechender Vorbehandlung auch für verzinkte Untergründe, z.B. in der chemischen Industrie, in Hüttenwerken, Kläranlagen, Kokereien, Brückenbau u.a. Anwendbar auch als Zwischenbeschichtung ATEX-Norm.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH51-000000 (Basis: Polyaminoamid)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZD95-7702B1, DB 702 grau TL/TP-KOR. Andere Farbtöne auf Anfrage, begrenzt durch den Gehalt an Eisenglimmer.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

| | |
|-------------------------------|---|
| Flammpunkt: | über +23°C |
| Viskosität: | strukturviskos |
| Dichte: | ca. 1,60 g/ml |
| Mischungsverhältnis: | 8:1 mit ZH51- |
| Verarbeitungszeit: | ca. 3 Stunden (Raumtemperatur) |
| Trockenschichtdicken (TSD): | 80 µm |
| Festkörper-Volumen: | ca. 54% |
| Ergiebigkeit (theor.): | ca. 4,2 m ² /kg bei 80 µm TSD |
| VOC-Wert: | ca. 412 g/l |
| Organischer Lösemittelgehalt: | ca. 25% Gew. |
| Temperaturbeständigkeit: | max. +160°C trockene Wärme (Dauerbelastung) |

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

Trockenzeiten:

| | |
|----------------|---------------------|
| staubtrocken: | nach ca. 60 Minuten |
| griffest: | nach ca. 3 Stunden |
| überarbeitbar: | nach ca. 8 Stunden |

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.

Folgebeschichtungen:

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

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Das Produkt ist bedingt geeignet, wir empfehlen hier VESTOPOX Grundierungen auf Zinkstaub bzw. Zinkphosphat-Grundlage.

Verzinkte Flächen: Haftungsmindernde Verunreinigungen aller Art, wie z.B. Öle, Fette, Schmutzpartikel, sowie Korrosionsprodukte des Zinkes sind durch geeignete Reinigungsmaßnahmen zu entfernen. Hinweise auf Methoden zur Oberflächenvorbereitung sind der DIN EN ISO 12944, Teil 4, zu entnehmen.

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:

Der Untergrund muss trocken, fett-, schmutz- und staubfrei sein. Stellen mit beschädigter Zinkauflage z.B. durch Schweißnähte sind nachzu-strahlen, mind. jedoch nach P_{Ma} der DIN EN ISO 12944, Teil 4, maschi-nell vorzubehandeln und können mit:

VESTOZINK 2K-EP-Zinkstaub RAPID MG46- oder VESTOPOX 2K-EP-Grund ZG80- 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 Zu-stand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen. Weitere Angaben sind dem Merkblatt M023 „Po-lyester und Epoxidharze“ der Berufsgenossenschaft zu entnehmen. Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heu-tigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Ver-wendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.