

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis epoxidmodifiziertes Acrylatharz, lösemittelhaltig.

Aktives Pigment: Zinkphosphat.

Anwendungsbereiche:

In Korrosionsschutzsystemen für Stahlkonstruktionen mit hoher Beanspruchung wie Stahl-, Stahlwasserbauten und Industriemontagen, mit hoher Belastung durch Wasser, Salz und Tausalz. Behälter in der Chemiefaser-, Textil-, Zellstoff- Papier- und Lederindustrie, Kalk- und Zementfabriken, Verzinkereien, Abwasser- und Kläranlagen, Raffinerien, Hüttenbetriebe, Kokereien und ähnliche Anlagen.

Hohe Abriebfestigkeit, große Härte und Schlagzähigkeit. Ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen. Bei Beanspruchung durch Salze, Öle, Treibstoffe und verdünnte Säuren ist eine gute Beständigkeit gegeben.

Härter:

VESTOPUR Härter ZH62-000000 (Basis: aromatisches Polyisocyanat)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZG59-0905, ca. RAL 9005 tiefschwarz

Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,6 g/ml
Mischungsverhältnis:	100:17,5 mit ZH62-
Verarbeitungszeit:	ca. 3 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	60-80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 59%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 6,1 m ² /kg bei 60 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 380 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 23% 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. 1 Stunde
griffest:	nach ca. 2 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 Verdünnung VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebearbeitungen:

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

Untergrundvorbereitung:

Stahl: Empfohlen wird Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ist Strahlen nicht möglich, muss die Oberfläche in jedem Fall frei von Korrosion, Fett, Öl, Schmutz und anderen haftungsmindernden Verunreinigungen sein.

Verzinkter Stahl: Empfohlen wird sweepen. In jedem Fall sind alle haftungsmindernden Verunreinigungen wie Staub, Fett, Zinkkorrosionsprodukte gründlich zu entfernen.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig und satt aufzutragen und zu verstreichen. 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 – 0,46 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbessern mit: VESTOPUR 2K-DT-Grund. Kann aus technischen oder umweltbedingten Gründen nur eine maschinelle Entrostung nach Pst 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, erfolgen, ist Ausbessern mit FG20- VESTOPUR 1K-PUR-Grund möglich.

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. 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. 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.