

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis Epoxidharz, lösemittelhaltig.

Aktives Pigment: Zinkphosphat.

Anwendungsbereiche:

Grundbeschichtung für Stahlkonstruktionen aller Art, z.B. in der chemischen Industrie, dem Stahlwasserbau, der Petrochemie, dem Bergbau, dem Schiffsbau u.a. Schwer verseifbar, hohe Chemikalienfestigkeit, besonders im alkalischen Bereich, gute Tau- und Streusalzbeständigkeit, hohe Abriebfestigkeit, sehr hohe Ergiebigkeit.

Das Produkt ist schweißfähig bei maximaler TSD von 20-25 µm. Geeignet als Grundbeschichtung im Innenbereich auf Stahl für Flammenschutz F 30.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH51-000000 (Basis: Polyaminoamid)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZG80-0039, rotbraun. Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,47 g/ml
Mischungsverhältnis:	10:1 mit ZH51-
Verarbeitungszeit:	ca. 5-6 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 57%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 4,8 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 378 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 26% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C trockene Wärme (Dauerbelastung)

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 1 Stunde
griffest:	nach ca. 4 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 12 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: VESTOPOX, VESTOPUR

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Die gemittelte Rautiefe Rz nach DIN 8504, Teil 2.

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 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbessern mit: VESTOPOX 2K-EP-Grund ZG80-. Bei manueller Vorbehandlung nach St 2 der DIN EN ISO 12944 kann auch VESTOPOX OT Grundierung ZG76 eingesetzt werden

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.