VESTOPUR

EINSCHICHT HIGH SOLID ZD33-.A6

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Beschichtungsstoff auf Basis Acryl-Polyurethan, High Solid. Hochwertiger Beschichtungsstoff mit guter UV-Beständigkeit; elastisch und chemikalienbeständig. Darüber hinaus auch dickschichtig applizierbar. Das Produkt weist hohe Abriebfestigkeit, große Härte und Schlagzähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen auf. Bei Beanspruchungen durch Öle, Treibstoffe, Salze und verdünnte Säuren ist eine gute Beständigkeit gegeben. Der Beschichtungsstoff ist als Einschichter konzipiert und erfüllt die Anforderungen der DGNB Q4 sowie LEED und BREEAM.

Anwendungsbereiche:

Überwiegend als Einschichtbeschichtung für Stahlkonstruktionen mit mittlerer Beanspruchung wie z.B. Stahl- und Stahlhallenbau, Anlagenbau, Komponenten u.a. Behälter in der Chemiefaser-, Textil-, Zellstoff-, Papier- und Lederindustrie, Kalk- und Zementfabriken u.ä.

Härter:

VESTOPUR Härter ZH70-000009 (Basis: aliphatisches Polyisocyanat)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZD33-7035, RAL 7035 lichtgrau; andere Farbtöne auf Anfrage

Technische Daten (bezogen auf die Mischung, Durchschnittswerte):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,78 g/ml
Mischungsverhältnis:	10:1 (Gew); 5,6:1 (Vol.) ZH70-09
Verarbeitungszeit:	ca. 1,5 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	80-120 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 84%
VOC-Wert	ca. 184 g/l
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 3,91 m^2 / kg bei 120 µm TSD
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 9,7 % Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +150°C trockene Wärme

Ab +120° C kann es zu leichten Farbtonveränderungen kommen.
Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit vom Farbton, Glanzgrad und Produktionsverfahren.

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 1 Stunde
griffest:	nach ca. 3 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 8 Stunden

Die Angaben beziehen sich auf eine Schichtdicke von 80 µm und eine Temperatur von 20 °C und eine relative 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.

Grundbeschichtungen:

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

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Bei kompletten Aufbau Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4 . Bei vorhandenen geeigneten Grundbeschichtungen muss die Oberfläche trocken, öl- und fettfrei sowie von störenden Belägen wie z.B. Salz oder ähnlichen sein.

Stahl verzinkt: Empfohlen wird sweepen. Die Oberfläche muss frei von allen haftungsmindernden Verunreinigungen sein.

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. 8 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.

Mindestdruck:	ca. 200 bar
Düse:	ca. 0,41 – 0,58 mm

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/ Betriebssicherheitsverordnung:

Die Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5 bzw. PMa der DIN EN ISO 12944 bzw. Teil 4 und Ausbesserung mit VESTOPUR Einschicht HS ZD33- . Bei manuelelr Entrostung nach PSt 2 muss eine oberflächentolerante Grundbeschichtung z.B. VESTOPOX 2K-EP Grund OT ZG76 aufgebracht werden. Die Überarbeitung erfolgt den vorgesehenen Grund- und Zwischenbeschichtungen..
Stahl verzinkt: Die Oberfläche muss frei von allen Haftungsmindernden Verunreinigungen sein (sweepen). Geeigneten Haftgrund auf Basis 2K-Epoxidharz aufbringen.

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 MO23 „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.

VESTOCOR **Vestocor GmbH** . Daniel-Eckhardt-Str. 15. 45356 Essen/Germany
Tel. +49 (0)201.806764.0 **Fax** +49 (0)201.806764.24 **I** www.vestocor.com . **E** post@vestocor.com

Stand: 12/2014