

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Beschichtungsstoff auf Basis Epoxid/Aminaddukt-Kombination, lösemittelfrei, dadurch umweltfreundlich. Entspricht den VOC-Richtlinien. Bei Freibewitterung sind die für Zweikomponenten-Epoxidharz-Beschichtungen üblichen Farbtonänderungen möglich. Abriebfest, große Härte und Schlagzähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen, insbesondere gegenüber alkalischen Einflüssen. Bei Beanspruchungen durch Öle, Treibstoffe, Salze und verdünnte Säuren ist eine sehr gute Beständigkeit gegeben. Mit diesem Produkt können Schichtdicken bis max. 1000 µm in einem Arbeitsgang appliziert werden. Dadurch tritt eine enorme Kostenersparnis ein. Airless spritzbar.

Anwendungsbereiche:

Beschichtungsstoffe für Stahlkonstruktionen und Anlagen mit hoher Beanspruchung durch Wasser, Salze und Tausalze. Wie z.B. Stahlwasserbauten, Stahlbauwerke mit Dauernassbelastung sowie für Tanklager und erdgedeckte Objekte. Entspricht der AGI Q 151, den Kriterien des DGNB Stufen Q1 bis Q4, sowie der LEED und BREAAAM, Nachhaltigkeitsreport liegt vor.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH97-000000 (Standard-Version)
(Basis: modifiziertes cycloaliphatisches Aminaddukt)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZD91-.... nach RAL, NCS usw.
ZD91-7702 z.B. DB 702 /EG
Andere Farbtöne auf Anfrage

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

| | |
|-------------------------------|---|
| Flammpunkt: | über +55° C |
| Viskosität: | strukturviskos |
| Dichte: | ca. 1,62 g/ml |
| Mischungsverhältnis: | 100:20 mit ZH97- |
| Verarbeitungszeit: | ca. 40 Minuten (Raumtemperatur) |
| Trockenschichtdicken (TSD): | ca. 140 – 1000 µm |
| Festkörper-Volumen: | ca. 99 % |
| Ergiebigkeit (theor.): Stahl: | ca. 4,3 m ² /kg bei 140 µm TSD |
| VOC-Wert: | ca. 6 g/l |
| Organischer Lösemittelgehalt: | ca. 0,7 % Gew. |
| Temperaturbeständigkeit: | max. +160° C trockene Wärme ab +160° C kann es zu Farbton- veränderungen kommen |

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit von Farbton und Produktionsverfahren.

Trockenzeiten:

| | |
|----------------|---------------------|
| staubtrocken: | nach ca. 3 Stunden |
| griffest: | nach ca. 6 Stunden |
| überarbeitbar: | nach ca. 12 Stunden |

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+10 °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.

Grundbeschichtungen:

Eine Grundbeschichtung ist nicht zwingend erforderlich. Wenn eine solche spezifiziert wird, sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis VESTOPOX oder VESTOPUR geeignet.

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. Im Zweifelsfall sind Beläge durch Dampfstrahlen zu entfernen. Bei Altanstrichen sind in jedem Fall Verträglichkeitsprüfungen durchzuführen.

Applikationsdaten:

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können bis zu 3 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.

Mit Airless-Heißspritzen kann auf Verdünnungszugabe vollständig verzichtet werden. Es wird empfohlen, die Komponenten einzeln vorzuwärmen und erst kurz vor der Düse zu mischen.

| | |
|---------------|--------------------|
| Mindestdruck: | ca. 240 bar |
| Düse: | ca. 0,41 – 0,60 mm |

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5, mind. jedoch nach PSt2 der DIN EN ISO 12944, Teil 4 und Ausbesserung mit VESTOPOX LF ZD91-....B bzw. VESTOPOX LA ZG96- und den vorgeesehenen Grund- und Deckbeschichtungen. Bei der Ausbesserung gemäß DGNB Kriterium Pro 2.1/Steckbrief 48 hat die Handhabung der Produkte und Restmaterialien im Baustellenbereich so zu erfolgen, dass der Kontakt des Produktes mit dem Erdreich oder/und Grundwasser vermieden wird. Das kann z.B. im Aussenbereich durch Abplanen/Einhausen der Objekte mit geeigneten wasserundurchlässigen Kunststoffplanen erfolgen.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebsstättenverordnung:

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

Lagerfähigkeit:

Stammlack: ca. 6 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.