

VESTOPUR

2K-DT Grund ZG20-S2VN

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Füllgrund auf Basis Polyurethanharz, lösemittelhaltig, schnelltrocknend, elektrostatisch eingestellt, Aktives Pigment: Zinkphosphat.

Anwendungsbereiche:

Als füllende Grundbeschichtung in Beschichtungssystemen zum Schutz von Maschinen und Anlagen mit mittlerer bis hoher Beanspruchung. z.B. Lager- und Fertigungshallen, Energieanlagen, Fahrzeugkomponenten, Container, Raumzellen u.ä.

Härter:

VESTOPUR Härter ZH82- (Basis: Polyisocyanat)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZG20-7035, ca. RAL 7035 lichtgrau; andere Farbtöne sind erhältlich.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23 °C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,40 g/ml
Mischungsverhältnis:	13:1 (Gew); 11:1 (Vol.) ZH82
Verarbeitungszeit:	ca. 4 Stunden (Raumtemperatur)
Achtung:	Das Topfzeitende wird durch Eindicken/Festwerden der gemischten Komponenten angezeigt.
Trockenschichtdicken (TSD):	60-100 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 50%
VOC-Wert	ca. 454 g/l

Ergiebigkeit (theor.):	ca. 5,0 m²/kg bei 80 µm TSD
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 34 % Gew.
Temperaturbeständigkeit:	+ 150 °C, kurz. max. 180 °C trockene Wärme

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 20 Minuten
griffest:	nach ca. 45 Minuten
überarbeitbar:	nach ca. 2 Stunden (Spritzen)

Die Angaben beziehen sich auf eine Schichtdicke von 60 µm und eine rel. 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 Verdünner VN62 auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte verwenden.

Folgebeschichtungen:

Geeignet sind Produkte auf Basis VESTOPUR

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Bei kompletten Aufbau Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Bei vorhandenen Fertigungsbeschichtungen muss die Oberfläche trocken, sowie frei von störenden Belägen wie z.B. Öl, Fett, Salz oder ähnlichem sein. Falls vorgesehen, Deckbeschichten mit den vorgesehenen Zwischen- und Deckbeschichtungen auf Basis VESTOPUR.

Stahl verzinkt/Edelstahl: Die Oberfläche muss frei von allen haftungsmindernden Verunreinigungen sein. Empfohlen wird Sweepen mit nicht ferritischen Strahlmitteln.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit der Rolle bzw. mit dem Pinsel ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig und satt aufzutragen und zu verschleppen. Im Allgemeinen wird unverdünnt gearbeitet.

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 10 Gew.-% Verdünner zugesetzt werden.

Mindestdruck: ca. 140 bar; Düse: ca. 0,28 – 0,48 mm

Hochdruckspritzen: Das Material ist gemischtem Zustand auf eine Viskosität von 30-50 Sek./4mm einzustellen.

Mindestdruck: ca. 3 bar; Düse: ca. 1,2 bis 2 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 der DIN EN ISO 12944 bzw. Teil 4 und Ausbesserung mit VESTOPOX 2K-PUR-Füllgrund rapid ZG20-. Bei manueller Entrostung nach Pst 3 bzw. PMA der DIN EN ISO 12944 VESTOPUR 1K-PUR FG20- bzw. VESTOPOX 2K-EP OT ZG76- auftragen und den vorgesehenen Zwischen- und Deckbeschichtungen überarbeiten.

Stahl verzinkt/Edelstahl: Die Oberfläche muss frei von allen haftungsmindernden Verunreinigungen sein (Sweepen oder Beizen). Geeigneten Haftgrund auf Basis 1K-PUR aufbringen.

Lagerfähigkeit:

Stammlack: ca. 12 Monate, Härter: ca. 12 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.