

Produktbeschreibung:

Einkomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis spezieller Kunstharze, lösemittelhaltig. Schnelle Trocknung, leichte Verarbeitung, gute Deckfähigkeit, schwermetallarm, chlorfrei. Standzeit unter Normalklima bei 70 µm Trockenfilm ca. 6 Monate. Bei labortechnischer Untersuchung konnten bei Pyrolyseversuchen keine toxiologisch relevanten Substanzen wie polycyclische aromatische Kohlenwasserstoffe oder Chlorbenzole nachgewiesen werden.

Anwendungsbereiche:

Temporärer Beschichtungsstoff für Stahl (Reiseanstrich). VESTOCOR Transportbeschichtung wird für wärmebeaufschlagte Bauteile wie Heizflächen, Überhitzer, Rauchgaskanäle, Rohrleitungen usw. eingesetzt. Im Regelfall ist davon auszugehen, dass die beschichteten Bauteile wärmeisoliert werden.

Härter:

Entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

TG01-0039A1VN, rotbraun

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,31 g/ml
Mischungsverhältnis:	entfällt
Verarbeitungszeit:	entfällt
Trockenschichtdicken (TSD):	70 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 47,5%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 4,8 m ² /kg bei 70 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 448 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 32% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +180°C trockene Wärme

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 20 Minuten
griffest:	nach ca. 60 Minuten

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 VK52-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebeschichtungen:

Untergrundvorbehandlung:

Nur bei angerosteten Bauteilen wird leichtes Strahlen empfohlen. Verbundhemmende Rückstände (z.B. Öl-, Fett-, Staubschichten usw.) müssen entfernt werden.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Nur bei kleineren Flächen oder zum Ausbessern.

Airless-Spritzen: Bei der Verarbeitung im Höchstspritzverfahren wird bei Normaltemperaturen ohne Verdünnerzusatz gearbeitet. Bei tieferen Temperaturen kann das Material mit max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung VK52- verdünnt werden.

Mindestdruck: ca. 120 bar

Düse: ca. 0,33 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Falls erforderlich sind Fehlstellen durch Strahlen nach ST 2 der DIN EN ISO 12944, Teil 4 vorzubehandeln. Verbundhemmende Rückstände wie Öl, Fett, Staub usw. sind zu entfernen.

Ausbessern mit: VESTOCOR Transportbeschichtung TG01-.

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, 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.

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.