

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis Epoxidharz, lösemittelhaltig.

Pigmentierung: Zinkstaub und Eisenglimmer.

Anwendungsbereiche:

Hervorragende aktive Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für strahlentrostete Stahlbauobjekte, Behälter, Rohrleitungen in der Petrochemie, dem Bergbau, Stahlwasserbau, im Bereich Schiffsbau usw. Hoher Festkörpergehalt, schnelltrocknend, schwer verseifbar, hohe Süß- und Seewasserbeständigkeit, nach Aushärtung unlöslich in Mineralölen und aliphatischen Kohlenwasserstoffen, gute Witterungsbeständigkeit.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH55-000000 (Basis: Aminaddukt)

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. ZG90-7702, DB 702 grau. Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +24°C
Viskosität:	strukturviskos (ca. 50 Poisen)
Dichte:	ca. 1,6 g/ml
Mischungsverhältnis:	12 : 1 mit ZH55-
Verarbeitungszeit:	ca. 3 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	bis 160 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 62,3%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 2,2 m ² /kg bei 160 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 387 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 21% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C trockene Wärme (Dauerbelastung) max. +180°C trockene Wärme (Spitzenbelastung)

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 90 Minuten
griffest:	nach ca. 4,5 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 8 Stunden (spritzen)

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 EP-Verdünnung VK14-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebeschichtungen:

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

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Die optimale Haftung von zinkstaubhaltigen Beschichtungsstoffen wird prinzipiell nur erreicht, wenn die Strahlung mit scharfkantigen Strahlgut erfolgt.

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. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.

Mindestdruck:	ca. 160 bar
Düse:	ca. 0,48 – 0,60 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbessern mit: VESTOPOX 2K-EP-Zinkstaub EG. Kann aus technischen oder umweltbedingten Gründen nur eine maschinelle Entrostung nach Pst 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, erfolgen, ist Ausbessern mit VESTOPOX 2K-EP-Grund ZG80-möglich.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebsicherheitsverordnung:

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.