

## Produktbeschreibung:

Einkomponenten Beschichtungsstoff auf Basis PVC-Mischpolymerisat, lösemittelhaltig. Hervorragende Zinkhaftung, gute Beständigkeit im Wetter, gegen Industrie-, Küsten- und Seeklima. PVC-haltige Beschichtungen neigen zum Kreiden, was je nach Witterungsbelastung zu Farbtonveränderungen führen kann. Auch Eisenglimmer pigmentiert lieferbar. Produkt nach BASF-Textkarte 3343460-334378.

## Anwendungsbereiche:

Spezielle Entwicklung zur direkten Beschichtung verzinkter Untergründe, wie z.B. Masten von Fahr- und Bahnstromleitungen, Umspannanlagen im Bereich der Deutschen Bahn AG, von Energieversorgern, der chemischen Industrie usw. Mit geeigneten Korrosionsschutz-Beschichtungen auch für nicht verzinkte Konstruktionen.

## Härter:

entfällt

## Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. PD89-7035, RAL 7035 lichtgrau. Andere Farbtöne auf Anfrage.

## Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,3 g/ml
Mischungsverhältnis:	---
Verarbeitungszeit:	---
Trockenschichtdicken (TSD):	80-120 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 39%
Glanzgrad:	seidenglänzend
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 3,7 m <sup>2</sup> /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 546 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 43 % Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +80° C trockene Wärme ab +80° C ist mit Farbtonveränderungen zu rechnen

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

## Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 20 Minuten
griffest:	nach ca. 3 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 8 Stunden

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 VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

## Grundbeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte aus der Reihe VESTOTEX oder VESTOZINK. Auf verzinktem Stahl ist in der Regel direkte Applikation ohne Grundierung möglich.

## Untergrundvorbehandlung:

**Stahl:** Vor Applikation des Gesamtsystems strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4.

**Stahl, verzinkt:** Haftungsmindernde Verunreinigungen aller Art, wie z.B. Öle, Fette, Schmutzpartikel, sowie Korrosionsprodukte des Zinkes sind durch geeignete Reinigungsmaßnahmen zu entfernen. Hinweise auf Methoden zur Oberflächenvorbereitung sind der DIN EN ISO 12944, Teil 4, zu entnehmen.

## Applikationsdaten:

**Streichen/Rollen:** Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform. Bei der Verarbeitung im Streich- bzw. Rollverfahren ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig aufzutragen. Für das Rollverfahren sollten kurzhaarige Lammfellrollen eingesetzt werden. Aus optischen Gründen empfiehlt es sich, Endanstriche mit Eisenglimmer in eine Richtung zu verschlichten.

**Airless-Spritzen:** In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden

**Mindestdruck:** ca. 120 bar

**Düse:** ca. 0,23 – 0,48 mm

## Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Bei Stahluntergrund strahlen nach Vorbereitungsgrad PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Objekt- und Belastungsabhängig auch Hand- oder maschinelle Vorbehandlung nach PSt 3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Ausbesserung mit den vorgeschriebenen Grund- und Deckbeschichtungen. Bei verzinktem Stahl muss der Untergrund von haftungsmindernden Verunreinigungen gesäubert werden (siehe Pkt. Oberflächenvorbereitung). Ausbessern der Schadstellen mit VESTOTEX Decklack PD78 oder PD89 nach Vorgabe.

## 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, 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.