

Produktbeschreibung:

Einkomponenten Grundbeschichtung auf Basis PVC-Mischpolymerisat, lösemittelhaltig. Schnelltrocknend. Hervorragende Haftung auf Zink.

Anwendungsbereiche:

Grundbeschichtung für verzinkte Untergründe (Duplex) sowie Stahlkonstruktionen aller Art, die im mittleren Belastungsbereich liegen, beim Bergbau, der Hüttenindustrie, der Petrochemie, der Energieversorgung und ähnlichen Anlagen.

Härter:

entfällt

Artikelnummern, Farbtöne:

z.B. PG51-0039, rotbraun

Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

| | |
|-------------------------------|---|
| Flammpunkt: | über +23° C |
| Viskosität: | strukturviskos |
| Dichte: | ca. 1,34 g/ml |
| Mischungsverhältnis: | --- |
| Verarbeitungszeit: | --- |
| Trockenschichtdicken (TSD): | 60-80 µm |
| Festkörper-Volumen: | ca. 41% |
| Ergiebigkeit (theor.): | ca. 3,9 m ² /kg bei 80 µm TSD |
| VOC-Wert: | ca. 520 g/l |
| Organischer Lösemittelgehalt: | ca. 37% 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. 1 Stunde |
| griffest: | nach ca. 3 Stunden |
| überarbeitbar: | nach ca. 8-10 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.

Folgebearbeitungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOTEX. Bei gestrahlten Untergründen, Schwarzstahl auch VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOZINK.

Untergrundvorbereitung:

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 Zinnes 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.

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

Mindestdruck: ca. 120 bar

Düse: ca. 0,33 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: 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.

Stahl, verzinkt: Der Untergrund muss von haftungsmindernden Verunreinigungen gesäubert werden (siehe Untergrundvorbereitung). Ausbessern der Schadstellen mit VESTOTEX 1K-MV-Grund PG51.

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.