

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Deckbeschichtungsmittel auf Basis Acryl-Polyurethan, lösemittelhaltig. Hochwertiger Decklack mit guter UV-Beständigkeit; elastisch und chemikalienbeständig. Darüber hinaus auch dickschichtig applizierbar. Das Material ist leitfähig eingestellt. Das Produkt weist hohe Abriebfestigkeit, große Härte und Schlagzähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen auf. Bei Beanspruchungen durch Öle, Treibstoffe, Salze und verdünnte Säuren ist eine gute Beständigkeit gegeben. Entspricht der Spezifikation von MAN Turbo für Beschichtungssysteme in explosionsgefährdeten Bereichen.

Anwendungsbereiche:

In Beschichtungssystemen für Anlagen und Komponenten mit hoher Beanspruchung durch Wasser, Salz- und Tausalz. Für Behälter in der Chemie-, Textil-, Zellstoff-, Papier- und Lederindustrie, Verzinkereien, Abwasser- und Kläranlagen, Raffinerien, Hüttenbetriebe, Kokereien und ähnliche Anlagen, die in explosionsgefährdeten Bereichen betrieben werden.

Härter:

VESTOPUR Härter ZH62-000000 (Basis: aliphatisches Polyisocyanat)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZD31-9010, RAL 9010 reinweiß

Andere Farbtöne auf Anfrage

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,36 g/ml
Mischungsverhältnis:	8:1 mit ZH62-
Verarbeitungszeit:	ca. 6 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	40-80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 56%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 7,0 m ² /kg bei 60 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 395 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 31% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C kann es zu Farbtonveränderungen kommen

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

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 2 Stunden
griffest:	nach ca. 4 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 auf Basis: VESTOPOX, VESTOPUR

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Bei kompletten Aufbau Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Bei vorhandenen geeigneten Grundbeschichtungen muss die Oberfläche trocken, öl- und fettfrei sowie von störenden Belägen wie z.B. Salz oder ähnlichen sein. Im Zweifelsfall sind Beläge durch Dampfstrahlen zu entfernen. Bei eisenglimmerfreier 1.Deck-Beschichtung muss eventuell nach längerer Standzeit angeschliffen werden, um eine gute Zwischenhaftung zu erzielen. Grundieren mit den vorgesehenen 2K-Grundbeschichtungen aus der Reihe VESTOPOX. In jedem Fall sind haftungsmindernde Rückstände, wie Öl, Fett, Stab, Walzhaut usw. zu entfernen.

Stahl verzinkt: Die Oberfläche muss frei von allen Haftungsmindernden Verunreinigungen sein. Um dieses zu erreichen wird empfohlen zu sweepen oder mittels Dampfstrahl zu reinigen. Anschließend geeigneten Haftgrund auf Basis 2K-Epoxydharz aufzutragen.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel ist der Beschichtungsmittel 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. 120 bar
Düse:	ca. 0,33 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, und Ausbesserung mit den Grundbeschichtungen, VESTOPOX 2K-EP-Grund OT ZG76- oder VESTOPOX 2K-EP-1.Deck RAPID ZG75- und den vorgesehenen Deckbeschichtungen ausgebessert werden.

Stahl verzinkt: Die Oberfläche muss frei von allen Haftungsmindernden Verunreinigungen sein (Sweepen). Geeigneten Haftgrund auf Basis 2K-Epoxydharz aufbringen.

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, 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.
