

DisboCOR 870

2K-EP Zinkstaub



Schnell trocknende Epoxidharz-Grundbeschichtung mit Zinkstaub für mechanisch beanspruchten Stahl in aggressiver Atmosphäre

Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Sehr robuste Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für Stahl in aggressiver Atmosphäre, wie Industrieanlagen, im Stahlhochbau und im Seewasserbereich. DisboCOR 870 2K-EP Zinkstaub ist bei Schichtdicken von 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar. Nicht überstreichbar mit reinen Alkydharzbeschichtungen.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hochpigmentiert und zinkstaubreich ■ Besonders geeignet für mechanisch und chemisch beanspruchte Objekte ■ Schnelle Härtung ■ Im System geeignet bei Wasser- und Kondenswasserbelastung ■ Auch als Ablieferungsanstrich oder als Einschichtsystem bei Anforderungen ohne ästhetischen Anspruch ■ Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87
Materialbasis	2-komponentige Epoxidharz-Basis mit Zinkstaub
Verpackung/Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 5,5 kg ■ 11 kg ■ 22 kg
Farbtöne	■ Grau, Stoff-Nr. 687.03
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei Originalverschlossenes Gebinde 12 Monate lagerstabil. Bei tiefen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.
Technische Daten	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87 (siehe Ausführungsanweisung). <ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte: ca. 2,8 kg/l ■ Flammpunkt: Komponente A: 26 °C Komponente B: 27 °C Gemischtes Material: 27 °C ■ Festkörpergehalt: ca. Vol. 66 % (DIN EN ISO 3233-2) ■ Temperaturbeständigkeit: Trocken: bis 180 °C, kurzfristig bis 200 °C Feucht: bis ca. 50 °C
Chemikalienbeständigkeit	Im System beständig gegen Industrielatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen, viele Lösemittel sowie für Dauernass- oder Kondenswasserbelastung.



Verarbeitung

Geeignete Untergründe	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl 															
Untergrundvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2½ (DIN EN ISO 8501-1), Rauigkeitsprofil: mittel (G) (ISO 8503-1) 															
Materialzubereitung	<p>Komponente A gut aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen (langsam laufendes Rührgerät, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischtes Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich mischen. Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.</p>															
Mischungsverhältnis	<p>Komponente A: 94 Gewichtsteile Komponente B: 06 Gewichtsteile</p>															
Auftragsverfahren	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen ■ Rollen ■ Airless-Spritzen (Düse mit 0,020 inch bzw. 0,5 mm und 200 bar Druck verwenden). <p>Bei Spritzverarbeitung 2 - 5 % Verdünnungszugabe (DisboADD 419), je nach gewünschter Trockenfilmdicke und abhängig von den Verarbeitungstemperaturen, zulässig.</p>															
Schichtdicke	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Trockenfilmdicke</th> <th>Nassfilmdicke</th> <th>Applikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40 µm</td> <td>60 µm</td> <td>streichen, rollen unverdünnt</td> </tr> <tr> <td>40 µm</td> <td>65 µm</td> <td>Airless spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung</td> </tr> <tr> <td>70 µm</td> <td>110 µm</td> <td>streichen, rollen unverdünnt</td> </tr> <tr> <td>70 µm</td> <td>115 µm</td> <td>Airless-spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung</td> </tr> </tbody> </table> <p>Eine mittlere Gesamttrockenschichtdicke von 100 µm darf nicht überschritten werden. Einzelmesswerte bis 150 µm sind nur im kleinflächigen Bereich zulässig.</p>	Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation	40 µm	60 µm	streichen, rollen unverdünnt	40 µm	65 µm	Airless spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung	70 µm	110 µm	streichen, rollen unverdünnt	70 µm	115 µm	Airless-spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung
Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation														
40 µm	60 µm	streichen, rollen unverdünnt														
40 µm	65 µm	Airless spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung														
70 µm	110 µm	streichen, rollen unverdünnt														
70 µm	115 µm	Airless-spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung														
Beschichtungsaufbau	<ul style="list-style-type: none"> ■ Auf Stahl als Grundierung: <p>Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR 870 2K-EP Zinkstaub</p> <p>Zwischenbeschichtung: 1 x isboCOR 873 2K-EP Zwischenschicht EG</p> <p>Deckbeschichtung: DisboCOR 863 ProtectOne EG oder DisboCOR 864 ProtectOne, DisboCor 875 2K-PU Finish EG oder DisboCor 876 2K-PU Finish</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Auf Stahl als 1-Topf-System ohne Deckbeschichtung: <p>1 x DisboCOR 870 2K-EP Zinkstaub</p>															
Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,30 kg/m² für 70 µm Trockenschichtdicke ■ Praktisch: ca. 0,36 - 0,45 kg/m² für 70 µm Trockenschichtdicke <p>Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.</p>															
Verarbeitbarkeitsdauer	<p>Topfzeit:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10 °C: ca. 12 Stunden ■ Bei 20 °C: ca. 8 Stunden ■ Bei 30 °C: ca. 6 Stunden 															
Verarbeitungsbedingungen	<p>Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. In Innenräumen für gute Belüftung der Anstrichoberflächen sorgen.</p>															
Wartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen DisboCOR 870 2K-EP Zinkstaub und DisboCOR 873 2K-EP Zwischenschicht EG: <p>mind. 4 Stunden (bei 23 °C).</p> <p>Die Trocknungsdauer ist abhängig von der Temperatur und den Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>															
Trocknung/Trockenzeit	<p>Für 70 µm trocken, bei 23 °C:</p> <p>Trockengrad 6 (stapelbar):</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei +7 °C: 8 Std. ■ Bei +23 °C: 4 Std. ■ Bei +40 °C: 1 Std. 															

Werkzeugreinigung

Schlussrockenzeit: durchgehärtet nach 1 - 2 Tagen, je nach Temperatur und Trocknungsbedingungen.

Werkzeug mit DisboADD 419 Verdünner/Reiniger für EP-Harze reinigen.

Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Hinweise

Nur für gewerbliche Anwender.

Gefahrenhinweise/
Sicherheitsratschläge
(Stand bei Drucklegung)

■ **Comp. A:** Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Sehr giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Augenschutz tragen. Verschüttete Mengen aufnehmen. **Enthält:** Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrin; Epoxyharz (durchschnittliches Zahlenmittel des Molekulargewichts ≤ 700), N,N'-Ethan-1,2-diylbis(12-hydroxyoctadecan-1-amid).

■ **Comp. B:** Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein. Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Sehr giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Nach Gebrauch Haut gründlich waschen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Augenschutz tragen. **BEI VERSCHLUCKEN:** Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. **BEI VERSCHLUCKEN:** Mund ausspülen. KEIN Erbrechen herbeiführen. **BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT (oder dem Haar):** Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen. **BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN:** Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Verschüttete Mengen aufnehmen. **Enthält:** Lösungsmittelnaphtha (Erdöl), leichte, aromatische; Naphtha, niedrigsiedend, nicht spezifiziert, Xylol, Polyaminoamid-Addukt, Fettsäuren, Talloel-, Reaktionsprodukte mit Triethylentetramin, 3-Aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamin, Formaldehyd, oligomere Reaktionsprodukte mit Phenol, m-Phenylenbis(methylamin), 3,6-Diazaoctanethylendiamin, 3-Aminopropyltrimethylamin, Amine, Polyethylenpoly-, Triethylentetraminfraktion.

■ Hotline für Allergieanfragen: 0800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz).

Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Flüssige und ausgehärtete Materialien als Farbabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten, entsorgen. Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall.

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt

dieses Produktes (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. < 370 g/l VOC.

Giscode

RE50

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren technische Bearbeitung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. Sollen Untergründe bearbeitet werden, die in dieser Technischen Information nicht aufgeführt sind, ist es erforderlich, mit uns oder unseren Außendienstmitarbeitern Rücksprache zu halten. Wir sind gerne bereit, Sie detailliert und objektbezogen zu beraten.

Technischer Beratungsservice

Tel.: +49 6154 71-71710

Fax: +49 6154 71-71711

E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de