

DisboCOR 871

2K-EP Phosphat



Dickschichtige Epoxidharz-Grundbeschichtung mit Zinkphosphat, auch auf Verzinkung

Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Grundbeschichtung zum Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen in aggressiver Atmosphäre, wie Industrieanlagen, im Stahlhochbau und Seewasserbereich (z.B. Brücken, Rohrleitungen, Industrie- und Hafenanlagen).
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohes Standvermögen und bester Schutz für exponierte Stahlkonstruktionsbereiche ■ Aktivpigmentiert mit Zinkphosphat ■ Alternative zum Zinkstaub bei weniger anspruchsvollen Bedingungen ■ Besonders geeignet für handentrostete Flächen ■ Auch auf verzinkten Flächen einsetzbar ■ Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87
Materialbasis	2-komponentige Epoxidharz-Basis mit Zinkphosphat
Verpackung/Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 kg ■ 15 kg ■ 32 kg
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hellgrau ■ Rotbraun, Stoff-Nr. 687.06
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei Originalverschlossenes Gebinde 2 Jahre 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. 1,6 kg/l ■ Flammpunkt: Komponente A: 23 °C Komponente B: 25 °C Gemischtes Material: 24 °C ■ Festkörpergehalt: ca. Vol. 59 % (DIN EN ISO 3233-2), farbtönenabhängig ■ Temperaturbeständigkeit: Trocken: bis 100 °C, kurzfristig bis 150 °C Feucht: bis 60 °C
Chemikalienbeständigkeit	Im System beständig gegen Industriemosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen sowie viele Lösemittel. Ungeeignet für Dauernass- oder Kondenswasserbelastung.



Verarbeitung

Geeignete Untergründe	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Verzinkter Stahl ■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtung
Untergrundvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Bei aggressiven Umgebungsbedingungen oder hohen Korrosionsbelastungen strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2 ½ (DIN EN ISO 8501-1). Bei geringerer Belastung (z. B. im Innenraum ohne Kondenswasserbelastung und ohne aggressive Einflüsse) handentrosteten auf Normreinheitsgrad St 3 (DIN EN ISO 8501-1). ■ Verzinkung: Weißrost und Verunreinigungen durch Schleifen, Anpadden, alkalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen (DIN EN ISO 12944-4) entfernen. Partielle Roststellen handentrosteten PSt 3 und mit DisboCOR 871 2K-EP Phosphat beschichten (ausflecken). ■ Altbeschichtung: Kompatible Altbeschichtungen können nach geeigneter Untergrundvorbereitung und ausreichender Haftung überarbeitet werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Gut haftende Altbeschichtung reinigen und ggf. anschleifen. Partielle Roststellen auf Normreinheitsgrad PSa 2 ½, PMa bzw. PSt 3 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten und mit DisboCOR 871 2K-EP Phosphat beschichten (ausflecken). Alternativ kann die Altbeschichtungen mit Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) bis auf kompatible, gut haftende Altbeschichtungen oder Stahl mit aufgerauter Oberfläche im Normreinheitsgrad mind. Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M vorbereitet werden. Schlecht haftende Altbeschichtung vollständig entfernen mittels Strahlen Sa 2½, Handentrosteten St 3 oder Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) mind. Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M.
Materialzubereitung	<p>Komponente A gut aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen (langsam laufendes Rührwerk, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischtes Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich aufmischen. Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.</p>
Mischungsverhältnis	<p>Komponente A: 90 Gewichtsteile Komponente B: 10 Gewichtsteile</p>
Auftragsverfahren	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen ■ Rollen ■ Airless-Spritzen (Düse 0,015 - 0,019 inch bzw. 0,38 - 0,48 mm und 160 - 200 bar Druck verwenden). <p>Verdünnungszugabe (DisboADD 419) bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung.</p>
Schichtdicke	<p>Trockenschichtdicke: 80 µm, entsprechen 135 µm nass.</p>
Beschichtungsaufbau	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 871 2K-EP Zwischenschicht EG. Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 875 2K-PU Finish EG oder DisboCOR 876 2K-PU Finish ■ Verzinkung: Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 871 2K-EP Phosphat Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 875 2K-PU Finish EG oder DisboCOR 876 2K-PU Finish ■ Altbeschichtung: Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 871 2K-EP Phosphat Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 875 2K-PU Finish EG oder DisboCOR 876 2K-PU Finish
Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,22 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke ■ Praktisch: ca. 0,26 - 0,33 kg/m² für 80 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. 5 Stunden.
Verarbeitungsbedingungen	<p>Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.</p>

Wartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen DisboCOR 871 2K-EP Phosphat: mind. 12 Std. (bei 23 °C) ■ Zwischen DisboCOR 871 2K-EP Phosphat und DisboCOR 873 2K-EP Zwischenschicht EG: 1 - 3 Tage (bei 23 °C) <p>Abhängig von Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach maximal 6 Monaten überarbeitet werden.</p>
Trocknung/Trockenzeit	<p>Für 80 µm trocken, bei 23 °C:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1 (staubtrocken): 60 min ■ Trockengrad 4 (griffest): 6,5 Std. ■ Trockengrad 6 (stapelbar): 12 Std.
Werkzeugreinigung	<p>Werkzeug mit DisboADD 419 Verdünner/Reiniger für EP-Harze reinigen. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.</p>

Hinweise

Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge (Stand bei Drucklegung)	<p>Nur für gewerbliche Anwender.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Comp. A, Hellgrau: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenschäden. Gesundheitsschädlich bei Einatmen. Kann die Atemwege reizen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Schädlich 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. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Schutzhandschuhe/ Augenschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Enthält: Xylol, Fatty acids, C18-unsatd., dimers, oligomeric reaction products with tall-oil fatty acids and triethylenetetramine, Polymer aus Formaldehyd mit Aminobenzol, hydriert, 3-Aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamin, m-Phenylenbis(methylamin), 3,6-Diazaoctanethyldiamin. ■ Comp. A, Rotbraun: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. 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. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Augenschutz tragen. Enthält: Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrin; Epoxyharz (durchschnittliches Zahlenmittel des Molekulargewichts ≤ 700), Xylol, Oxiran, Mono-Derivate. ■ Comp. B: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenschäden. Gesundheitsschädlich bei Einatmen. Kann die Atemwege reizen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Schädlich 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. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Schutzhandschuhe/ Augenschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Enthält: Xylol, Fatty acids, C18-unsatd., dimers, oligomeric reaction products with tall-oil fatty acids and triethylenetetramine, Polymer aus Formaldehyd mit Aminobenzol, hydriert, 3-Aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamin, m-Phenylenbis(methylamin), 3,6-Diazaoctanethyldiamin. <p>Hotline für Allergieanfragen: 0800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz).</p>
Entsorgung	<p>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.</p>
EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	<p>Dieses Produktes (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. < 450 g/l VOC.</p>
Giscode	<p>RE70</p>
Technische Beratung	<p>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.</p>
Technischer Beratungsservice	<p>Tel.: +49 6154 71-71710 Fax: +49 6154 71-71711 E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de</p>

Technische Information Nr. 871 · Stand: Mai 2022

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung. Überzeugen Sie sich bitte ggf. über die Aktualität dieser Fassung auf www.disbon.de.

DISBON GmbH · Roßdörfer Straße 50 · 64372 Ober-Ramstadt · Telefon +49 6154 71-71719 · Telefax +49 6154 71-71008 · Internet www.disbon.de