

Technische Information



AB-COR® 904

2-K-EP-Zinkstaub-Grundbeschichtung

- Produkt:** 2-Komponenten - Epoxidharz - Zinkstaub - Grundbeschichtung für Stahl
VOC < 500 g/l, lösemittelarm
- Eigenschaften:**
- BAW - Zulassung / System 5
 - ausgezeichnete Korrosionsschutzwirkung
 - geeignet für KKS - Anwendung
 - überschweißbar bei 20 µm DFT
 - angelehnt an TL/TP-KOR, Blatt 87
 - sehr gute Haftfestigkeit
 - wetterfest
 - schnelltrocknend
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung: **AB-COR 904** wird als vielseitig verwendbare Grundbeschichtung / Erstkonservierung im schweren Korrosionsschutz für hoch beanspruchte Stahloberflächen im Stahl-, Stahlwasser- und Schiffbau eingesetzt. Aufgrund der außergewöhnlich hohen Schutzwirkung ist **AB-COR 904** auch für den Anlagenbau, Stahlkonstruktionen, Rohrleitungen und Offshore - Anwendungen geeignet.

AB-COR 904 kann bei Schichtdicken von 20 µm (DFT) auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung („Shopprimer“) eingesetzt werden.

Im System mit den lösemittelfreien bzw. lösemittelarmen **AB-COR** - Beschichtungsstoffen wird ein dauerhafter Korrosionsschutz erzielt.

AB-COR 904 wird überwiegend mit Airless - Spritzanlagen verarbeitet, Handapplikation auf kleineren Flächen mit Pinsel oder Rolle ist möglich.

Schichtdicke: ca. 20 - 80 µm (DFT)

Verbrauch: theoretisch: ca. 350 g/m² (bei 80 µm DFT) bzw. ca. 2,9 m²/kg (ca. 7,5 m²/Ltr.)
praktisch: ca. 700 g/m² (bei 80 µm DFT) bzw. ca. 1,45 m²/kg (ca. 3,75 m²/Ltr.)

Die Angaben für praktischen Verbrauch und Ergiebigkeit sind inklusive ca. 50 % Verlust (ohne Berücksichtigung der Rautiefe) berechnet. Der tatsächliche Verbrauch / Ergiebigkeit ist objektabhängig und ggfls. anhand einer Probefläche zu ermitteln.

- Beständigkeit:**
- Industrie- und Meeresatmosphäre
 - Wasser, Meerwasser, Brackwasser
 - Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe
 - trockene Hitze bis ca. +150°C
 - feuchte Hitze bis ca. +50°C (Rücksprache!)

Technische Kennwerte:	Mischungsverhältnis A : B	10 : 1 nach Gewicht bzw. 3 : 1 nach Volumen
	Dichte (23°C)	ca. 2,60 g/cm ³
	Volumenfestkörper	ca. 60 %

Daten zur Verarbeitung:	Verarbeitungszeit (10°C / 23°C / 30°C)	ca. 6 Std. / ca. 4 Std. / ca. 2 Std.
	Objekttemperatur	mindestens 5°C bis maximal 30°C
	Materialtemperatur	15°C - 25°C
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	80 %
	Taupunktstand	mind. +3°C
	Überarbeitung mit 2-K-Beschichtungssystemen (nach längerer Bewitterungszeit sind vor dem Überarbeiten alle Verunreinigungen zu entfernen)	10°C: min. 4 Std. max. 6 Monate 23°C: min. 3 Std. max. 6 Monate 30°C: min. 2 Std. max. 6 Monate
	Härtung begehbar (10°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 12 Stunden / 6 Stunden
	Härtung mechanisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)	4 Tage / 2 Tage / 1 Tag
	Härtung chemisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)	5 Tage / 3 Tage / 2 Tage
	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Lieferformen: 22 kg - Gebinde (20 kg Komponente A + 2 kg Komponente B), andere Abfüllungen auf Anfrage

Farbtöne: grau
- aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -

Lagerzeit: 12 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten.

Oberflächenvorbereitung:

Die zu beschichtenden Stahlflächen müssen trocken und frei von Schmutz, Fett, Öl, Staub, Korrosionsprodukten sowie sonstigen trennend wirkenden arteigenen oder artfremden Substanzen sein (siehe DIN Fachbericht 28 „Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungen - Prüfung von Oberflächen auf visuell nicht feststellbare Verunreinigungen vor dem Beschichten“). Schweißperlen müssen entfernt und Schweißnähte sowie Schweißnahtüberlappungen nach DIN EN 14879-1 beigeschliffen werden. Vorbereitung durch Strahlentrostung gemäß DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) im Vorbereitungsgrad Sa 2½ mit einer mittleren Rautiefe R_{Vs} (R_z) $\geq 50 \mu\text{m}$ bzw. „mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2). Während der Oberflächenvorbereitung, Beschichtungsarbeiten und Aushärtungszeit ist der Taupunktstand (mind. 3°C / 3K) einzuhalten (siehe Taupunktabelle). Im Zweifelsfall ist die Oberflächenreinheit auf Salze bzw. wasserlösliche Verunreinigungen gemäß EN ISO 8502-6 (Bresle - Verfahren) und EN ISO 8502-9 zu prüfen.

Materialvorbereitung:

Airless - Spritzen bzw. Streichen / Rollen: Materialtemperatur mindestens 15°C, Komponente A mit maschinellm Rührgerät (300 - 400 U/Min.) aufrühren, Komponente B restlos zugeben und sorgfältig 3 Minuten einrühren, Gefäßboden und -wand mit erfassen, anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals 1 Minute rühren.

Verarbeitungsverfahren:

Airless - Spritzen	Streichen / Rollen
Leistungsfähiges Airless - Gerät, z. B. Graco King Xtreme Druckübersetzung: z. B. 1 : 68 Spritzschlauch: ca. 20 m ¾“ + 2 m ¼“ Eingangsdruk: 4 - 6 bar Düsenbohrung: 0,33 - 0,38 mm Spritzwinkel: 40 - 70° Für die Anwendung als Fertigungsbeschichtung ca. 10 % AB-COR 904 Verdünner zugeben. Bei niedrigen Temperaturen empfehlen wir die Isolierung des Spritzschlauchs.	Hauptsächlich für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen, usw. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich.

Die o. g. Informationen sind unverbindlich und je nach den Baustellenbedingungen entsprechend anzupassen.

Beständigkeit:

Mechanisch	Thermisch	Chemisch
<ul style="list-style-type: none">schlag- und stoßfesthoch abriebfest	<ul style="list-style-type: none">trocken bis ca. +150°C dauernd, kurzfristig bis +180°Cfeucht bis ca. +50°C dauernd, kurzfristig bis ca. +70°C	<ul style="list-style-type: none">Industrie- und MeeresatmosphäreWasser, MeerwasserÖl, Fett, Schmier- und TreibstoffeMineralöl und Benzin (<u>kein</u> Super!)neutrale Salzlösungen

In Anbetracht der Vielzahl möglicher Einflüsse auf die Beständigkeit (Medium, Temperatur, Konzentration, Schichtdicke, usw.) bitten wir in jedem Fall um Rücksprache. **Nicht** einsetzen bei direkter Beanspruchung im sauren oder alkalischen Bereich.

Schutzmaßnahmen:

AB-COR 904 enthält Lösemittel. Während der Verarbeitung ist für gute Raumbelüftung zu sorgen und das Einatmen der Dämpfe zu vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Atemschutzmaske tragen. Hautkontakt vermeiden. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen (Spülflasche aus Apotheke) und einen Arzt konsultieren. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Generell sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern sowie die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint - Richtlinie):

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie All / j / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

AB-COR 904; Stand: 09/2011. Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

AB-Polymerchemie GmbH
Tjückkampstraße 21 - 24
D - 26605 Aurich
Tel.: +49 (0)4941 - 604360
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643
info@ab-polymerchemie.de
www.ab-polymerchemie.de