

Technische Information



AB-COR® 925 HS-A

2-K-EP-Innenbeschichtung für Stahltanks

Produkt: 2-Komponenten - Epoxidharz - Tankinnenbeschichtung, elektrostatisch ableitfähig
 VOC < 1 %, benzylalkohol- und nonylphenolfrei, 2-K-Maschinenverarbeitung im Heißspritzverfahren

- Eigenschaften:**
- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt
 - beständig gegen Ethanol
 - elektrostatisch ableitfähig
 - ausgezeichnete Korrosionsschutzwirkung
 - schnelle Aushärtung
 - thixotrop
 - sehr gute chemische Beständigkeit
 - sehr gute thermische Beständigkeit
 - sehr gute Haftfestigkeit
 - zähhart, schlag- und stoßfest
 - einschichtig verarbeitbar
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung: **AB-COR 925 HS-A** ist ein lösemittelfreier, elektrostatisch ableitfähiger Beschichtungsstoff, der den Zulassungsgrundsätzen „Innenbeschichtungen für Stahlbehälter“ des DIBt und den Anforderungen der TRbF 401/402 entspricht.

AB-COR 925 HS-A kann ausschließlich mit 2-K-Heißspritzanlagen verarbeitet werden.

AB-COR 925 HS-A wird für den hochwertigen, dauerhaften, mechanisch und chemisch äußerst widerstandsfähigen Schutz vor allem von Stahloberflächen im Immersionsbereich aggressiver, brennbarer sowie nicht brennbarer Flüssigkeiten und vieler Chemikalien eingesetzt.

AB-COR 925 HS-A wird hauptsächlich als Innenbeschichtung von Tanks, Behältern, Silos, Auffangwannen und Rohrleitungen in der Mineralölindustrie und der chemischen Industrie eingesetzt, wo Beschichtungen mit elektrischer Ableitfähigkeit gefordert werden.

Schichtdicke: ca. 750 µm (DFT); maximale Schichtdicke ca. 1800 µm – minimale Schichtdicke 500 µm
 Elektrostatisch ableitfähig bis zu 1300 µm / Durchgangswiderstand ≤ 10⁸ Ω.

Verbrauch: theoretisch: ca. 1,1 kg/m² (bei 750 µm DFT) bzw. ca. 0,9 m²/kg (ca. 1,4 m²/Ltr.)
 praktisch: ca. 1,5 kg/m² (bei 750 µm DFT) bzw. ca. 0,6 m²/kg (ca. 1,0 m²/Ltr.)

Die Angaben für praktischen Verbrauch und Ergiebigkeit sind inklusive ca. 30 % Verlust berechnet.
 Der tatsächliche Verbrauch / Ergiebigkeit ist objektabhängig und ggfls. anhand einer Probestfläche zu ermitteln.

- Beständigkeit:**
- Rohöle, Mineralöle
 - Wasser, Meerwasser, Brackwasser, Abwasser
 - Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe
 - feuchte Hitze max. +90°C (bitte Rücksprache!)
 - nicht oxidierende, verdünnte Säuren
 - Alkalien, Laugen
 - Ethanol
 - trockene Hitze max. +150°C

Technische Kennwerte:	Mischungsverhältnis A : B	100 : 33,33 nach Gewicht und Volumen (3 : 1)
	Dichte (23°C)	ca. 1,50 g/cm ³
	Volumenfestkörper	ca. 100 %
	Viskosität (23°C)	thixotrop
	Durchgangswiderstand	max. 1x10 ⁸ Ω
	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Daten zur Verarbeitung:	Verarbeitungszeit (100 g bei 23°C / 60°C)	ca. 30 Min. / ca. 5 Min.
	Objekttemperatur	mindestens 10°C (gem. DIBt) bis maximal 40°C
	Materialtemperatur	65°C - 70°C bei 2-K-Heißspritzen
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 %
	Taupunktstand	mind. +3°C
	Überarbeitung mit sich selbst	23°C: max. 4 Std. (bei längerer Zwischentrocknungszeit ist Anstrahlen der Beschichtung erforderlich)
	Härtung begehbar (10°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 12 Stunden / 6 Stunden
	Härtung mechanisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden
	Härtung chemisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)	5 Tage / 2 Tage / 2 Tage

Lieferformen: 25 kg - Gebinde (Teil A)
 25 kg - Gebinde (Teil B)

Farbtöne: eisengrau (Komponente A: schwarz, Komponente B: weiß)
 - 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_{Y5} (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:

2-K-Heiß-Spritzen: Komponente A und B getrennt auf ca. 50°C erwärmen und mittels maschinellem Rührgerät homogenisieren. Komponente A und B nicht vermischen, sondern getrennt in die jeweiligen Vorratsbehälter füllen. Verwechslungen bei der Befüllung führen zur Reaktion im Vorratsbehälter und Ausfall der Spritzanlage.

Verarbeitungsverfahren:

2-K-Heiß-Spritzen	Handapplikation
Spezielle 2-K-Heißspritzanlage mit Materialvorheizung und Statikmischer, Förderschläuche beheizt und isoliert Zuführpumpen: 60 - 80 bar Dosierpumpen: 250 - 400 bar Schlauchpaket: bis ca. 100 m 3/8" (beheizt) Spritzschlauch: z. B. 10 m 1/4" (nach Statikmischer) Düsenbohrung: 0,89 mm Spritzwinkel: z. B. < 30° Materialaustrittstemperatur: 60°C - 70°C	Nur bei Ausbesserungen auf Kleinflächen! Fehl- oder Schadstellen werden blank geschliffen, die Überlappungszonen matt angeschliffen oder angestrahlt, entstaubt und mit kalt angemischtem AB-COR 925 HS-A beschichtet.

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

Beständigkeit:

Mechanisch	Thermisch	Chemisch (Auswahl)
<ul style="list-style-type: none">• schlag- und stoßfest• zähhart• abriebfest	<ul style="list-style-type: none">• trockene Hitze max. +150°C• feuchte Hitze max. +90°C	<u>Mineralöle, Lösemittel</u> <ul style="list-style-type: none">• Rohöl, Diesel / Biodiesel, Benzin / Superbenzin• Testbenzin, Toluol, Xylol, Ethanol 98%, Ethylenglykol <u>Salzlösungen</u> <ul style="list-style-type: none">• CaCl₂ (gesättigt), NaCl (gesättigt)• KCl (gesättigt), FeCl₃ (42 %) Bitte fragen Sie für weitere Füllgüter je nach Medium separat an!

In Anbetracht der Vielzahl möglicher Einflüsse auf die Beständigkeit (Medium, Temperatur, Konzentration, Schichtdicke, usw.) bitten wir in jedem Fall vor der Anwendung um Rücksprache.

Schutzmaßnahmen:

AB-COR 925 HS-A ist lösemittelfrei und setzt bei der Erhärtung keine entsprechenden Dämpfe frei, trotzdem ist für gute Raumbelüftung zu sorgen. 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 und 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 925 HS-A; Stand: 06/2011. 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
Tjüchkampstraße 21 - 24
D - 26605 Aurich
Tel.: +49 (0)4941 - 604360
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643
info@ab-polymerchemie.de
www.ab-polymerchemie.de