

## Technische Information



# AB-COR® 926 LV

2-K-EP-Korrosionsschutz

<b>Produkt:</b>	2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtungsstoff mit <b>Bionik - Korrosionsschutz</b> VOC < 2 %, benzylalkohol- und nonylphenolfrei	
<b>Eigenschaften:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• ausgezeichnete Korrosionsschutzwirkung</li><li>• geeignet für KKS - Anwendung</li><li>• lösemittel- und teerfrei</li><li>• zähhart</li><li>• hoch abriebfest</li><li>• niedrigviskos</li><li>• sehr gute chemische Beständigkeit</li><li>• sehr gute Haftfestigkeit</li><li>• schlag- und stoßfest</li><li>• reaktive Korrosionsschutzpigmentierung</li><li>• physiologisch unbedenklich nach Aushärtung</li></ul>	
<b>Anwendung:</b>	<p><b>AB-COR 926 LV</b> ist ein innovativer Beschichtungsstoff, der insbesondere für den hochwertigen Schutz von Stahloberflächen / Rohren in der chemischen Industrie eingesetzt wird, wo eine mechanisch und chemisch widerstandsfähige Beschichtung mit ausgezeichneten Korrosionsschutzeigenschaften gefragt ist.</p> <p><b>AB-COR 926 LV</b> wird mit Airless - Spritzanlagen (optional mit Durchlauferhitzer) oder mit Handapplikation (Pinsel, Rolle) verarbeitet; Mehrschichtapplikation ist hier zur Erreichung einer ausreichenden Schichtdicke die Regel.</p>	
<b>Schichtdicke:</b>	ca. 250 - 350 µm (DFT) pro Arbeitsgang; empfohlen wird mindestens <u>2 x</u> 250 µm innerhalb von 24 Stunden, um Zwischenhaftungsrisiken zu vermeiden	
<b>Verbrauch:</b>	theoretisch: ca. 500 g/m <sup>2</sup> (bei 300 µm DFT) bzw. ca. 2,1 m <sup>2</sup> /kg (ca. 3,3 m <sup>2</sup> /Ltr.) praktisch: ca. 700 g/m <sup>2</sup> (bei 300 µm DFT) bzw. ca. 1,5 m <sup>2</sup> /kg (ca. 2,4 m <sup>2</sup> /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.	
<b>Beständigkeit:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Industrie- und Meeresatmosphäre</li><li>• Wasser, Meerwasser, Abwasser, Brackwasser</li><li>• Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe</li><li>• feuchte Hitze bis ca. +90°C (bitte Rücksprache!)</li><li>• nicht oxidierende, verdünnte Säuren</li><li>• Alkalien, Laugen</li><li>• viele Löse- und Reinigungsmittel</li><li>• trockene Hitze bis ca. +150°C</li></ul>	
<b>Technische Kennwerte:</b>	Mischungsverhältnis A : B	9 : 1 nach Gewicht bzw. 5,6 : 1 nach Volumen
	Dichte (23°C)	ca. 1,60 g/cm <sup>3</sup>
	Volumenfestkörper	ca. 100 %
<b>Daten zur Verarbeitung:</b>	Verarbeitungszeit (10°C / 23°C / 30°C)	ca. 40 Min. / ca. 25 Min. / ca. 20 Min.
	Objekttemperatur	mindestens 10°C bis maximal 30°C
	Materialtemperatur	20°C - 35°C
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 %
	Taupunktstand	mind. +3°C
	Überarbeitung mit sich selbst	10°C: min. 7 Std. max. 48 Std. 23°C: min. 4 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 2 Std. max. 12 Std.
	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)	7 Tage / 5 Tage / 3 Tage
	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	
<b>Reinigen von Spritzmaschinen:</b>	Zum Reinigen / Durchspülen der Spritzapparatur empfehlen wir <b>AB-COR 999</b> - Maschinenreiniger mit einer Temperatur von ca. 30 - 40°C einzusetzen / zirkulieren zu lassen.	
<b>Lieferformen:</b>	17,5 kg - Gebinde (15,75 kg Komponente A + 1,75 kg Komponente B), andere Abfüllungen auf Anfrage	
<b>Farbtöne:</b>	seidengrau, rotbraun (andere Farbtöne auf Anfrage) - aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -	
<b>Lagerzeit:</b>	12 Monate, kühl und trocken im Originalgebände 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 Aushärungszeit 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 20°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 (nur unverdünnt verarbeiten!):

Airless - Spritzen	Streichen / Rollen
Leistungsfähiges Airless - Gerät, z. B. Graco King Xtreme Druckübersetzung: mind. 1 : 68 Spritzschlauch: max. 20 m 3/8" + 2 m 1/4" Eingangsdruck: 6 - 8 bar Düsenbohrung: 0,43 - 0,48 mm Spritzwinkel: 40 - 70° Durchlauferhitzer: 20 - 35°C Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung. <b>Wichtig!</b> Für eine einwandfreie Verarbeitung ist die Isolierung des Spritzschlauchs (vor allem bei niedrigen Temperaturen) und der Einsatz eines Durchflusserhitzers erforderlich!	Hauptsächlich für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen, usw. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich. Bei Rollapplikation sind ca. 150 - 200 $\mu\text{m}$ WFT / DFT je Arbeitsgang erreichbar.

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

### Beständigkeit:

Mechanisch	Thermisch	Chemisch
<ul style="list-style-type: none"><li>• schlag- und stoßfest</li><li>• hoch abriebfest</li><li>• zähhart</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• trocken bis +150°C dauernd, kurzfristig bis +180°C</li><li>• feucht: je nach Medium und Temperaturbeanspruchung bitten wir um Rücksprache</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Industrie- und Meeresatmosphäre</li><li>• Wasser, Meerwasser, Abwasser</li><li>• Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe</li><li>• nicht oxidierende, verdünnte Säuren</li><li>• Alkalien, Laugen</li><li>• neutrale Salzlösungen</li><li>• viele Löse- und Reinigungsmittel</li></ul>

In Anbetracht der Vielzahl möglicher Einflüsse auf die Beständigkeit (Medium, Temperatur, Konzentration, Schichtdicke, usw.) bitten wir vor der Anwendung um Rücksprache. Bei Freibewitterung tritt Kreidung und Farbtonveränderung ein, die jedoch keinen nachteiligen Einfluss auf die Haltbarkeit der Beschichtung haben (bei Bedarf geeigneten Decklack einsetzen).

### Schutzmaßnahmen:

**AB-COR 926 LV** ist (nahezu) 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 926 LV**; 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**  
Tjüchkampstraße 21 - 24  
D - 26605 Aurich  
Tel.: +49 (0)4941 - 604360  
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643  
info@ab-polymerchemie.de  
www.ab-polymerchemie.de