

Technische Information



AB-COR[®] 928 P

2-K-EP-Beschichtung für den Anlagenbau

Produkt:

2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtung mit **Bionik - Korrosionsschutz**
VOC < 2 %, benzylalkohol- und nonylphenolfrei

Eigenschaften:

- porenprüfbar
- ausgezeichnete Korrosionsschutzwirkung
- zähhart, schlag- und stoßfest
- airless - spritzbar
- thixotrop
- gute chemische Beständigkeit
- gute thermische Beständigkeit
- sehr gute Haftfestigkeit
- einschichtig verarbeitbar
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

AB-COR 928 P wird für den hochwertigen, dauerhaften, mechanisch und chemisch äußerst widerstandsfähigen Schutz vor allem von Stahloberflächen im Immersionsbereich aggressiver, nicht brennbarer als auch brennbarer Flüssigkeiten und vieler Chemikalien eingesetzt.

AB-COR 928 P wird mit Airless - Spritzanlagen (mit Durchlauferhitzer) als Beschichtung von Behältern, Silos, Auffangwannen und Rohrleitungen in der chemischen Industrie eingesetzt.

Schichtdicke:

ca. 400 - 600 µm (DFT) pro Arbeitsgang; maximale Schichtdicke ca. 1000 µm

Verbrauch:

theoretisch: ca. 0,8 kg/m² (bei 500 µm DFT)
praktisch: ca. 1,15 kg/m² (bei 500 µm DFT)

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
- Schmier- und Treibstoffe
- feuchte Hitze bis ca. +90°C (bitte Rücksprache!)
- nicht oxidierende, verdünnte Säuren
- Alkalien, Laugen
- Salzlösungen
- trockene Hitze bis ca. +150°C

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	10 : 1 nach Gewicht bzw. 6 : 1 nach Volumen
Dichte (23°C)	ca. 1,60 g/cm ³
Volumenfestkörper	ca. 100 %

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (10°C / 23°C / 30°C)	ca. 40 Min. / ca. 25 Min. / ca. 20 Min.
Objekttemperatur	mindestens 10°C bis maximal 40°C
Materialtemperatur (Durchlauferhitzer)	25°C - 40°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 %
Taupunktstand	mind. +3°C
Überarbeitung mit sich selbst (bei längerer Zwischentrocknungszeit ist das Anstrahlen der Beschichtung erforderlich)	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	

Reinigen von Spritzmaschinen:

Zum Reinigen / Durchspülen der Spritzapparatur empfehlen wir **AB-COR 999** - Maschinenreiniger mit einer Temperatur von ca. 30 - 40°C einzusetzen / zirkulieren zu lassen.

Lieferformen:

16,5 kg - Gebinde (15 kg Komponente A + 1,5 kg Komponente B), andere Abfüllungen auf Anfrage

Farbtöne:

grauweiß ca. RAL 9002 (andere Farbtöne auf Anfrage)
- 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 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: 25 - 40°C Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung. Wichtig! 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. Ausbesserungen, Fehlstellen, Minderschichtdicken oder Poren werden je nach Umfang blank geschliffen bzw. PSa 2½ gestrahlt, die Überlappungszonen angeschliffen oder angestrahlt, entstaubt und mit AB-COR 928 P 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• hoch abriebfest	<ul style="list-style-type: none">• trockene Hitze max. +150°C• bei gleichzeitiger Flüssigbeanspruchung je nach Medium auf Anfrage	<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 um Rücksprache.

Schutzmaßnahmen:

AB-COR 928 P 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 928 P; 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