

Technische Information



AB-COR® 950 SW

2-K-EP-Korrosionsschutzbeschichtung für den Stahlwasserbau / BAW

Produkt: 2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtungsstoff mit **Bionik - Korrosionsschutz**
VOC < 2 %, frei von Schwermetallen, Benzylalkohol, Teer, Anthracenöl und Weichmachern

- Eigenschaften:**
- BAW - Zulassung / System 5 und 8
 - Im1, Im2 und Im3 – Korrosivitätskategorie C5-M
 - geprüft nach Norsok M-501, Rev. 5
 - ausgezeichnete Korrosionsschutzwirkung
 - geeignet für KKS - Anwendung
 - Germanischer Lloyd - Zertifikat
 - zähhart
 - hervorragende Haftfestigkeit
 - gute chemische Beständigkeit
 - sehr gute Abriebfestigkeit
 - kein Schrumpf durch Weichmachermigration
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung: **AB-COR 950 SW** ist ein abriebfester und wirtschaftlicher Beschichtungsstoff, der insbesondere für den hochwertigen Schutz von Stahloberflächen im Stahlwasserbau, wie z. B. bei Schleusentoren, Wehren, Spundwänden, Dükern, usw., eingesetzt wird, wo eine mechanisch und chemisch widerstandsfähige Beschichtung mit ausgezeichneten Korrosionsschutzeigenschaften gefragt ist. **AB-COR 950 SW** wird mit Airless - Spritzanlagen (bei Bedarf mit Durchlauferhitzer) in der Regel dickschichtig im Einschichtverfahren verarbeitet; Mehrschichtapplikation ist ebenfalls möglich. Durch die spezielle Rezeptformulierung benötigt **AB-COR 950 SW** zur Erzielung eines bestmöglichen Korrosionsschutzes keine Grundbeschichtung. Nur im Bedarfsfall ist eine Grundbeschichtung mit **AB-COR 904** vorzunehmen. Für spezielle Anwendungen steht **AB-COR 950 SW-T** (Thixotrop, max. 2000 µm) als Sondereinstellung zur Verfügung.

Schichtdicke: ca. 600 - 1200 µm (DFT)

Verbrauch: theoretisch: ca. 1 kg/m² bei 600 µm DFT
praktisch: ca. 1,3 kg/m² bei 600 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 Probefläche zu ermitteln.

- Beständigkeit:**
- Industrie- und Meeresatmosphäre
 - Süßwasser, Meerwasser, Brackwasser
 - Mineralöle, aliphatische KW-Stoffe
 - feuchte Hitze bis ca. +50°C (bitte Rücksprache)
 - neutrale Salzlösungen
 - verdünnte Säuren
 - Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe
 - trockene Hitze bis ca. +100°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 bei Bedarf)	25°C - 40°C
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 %
	Taupunktstand	mind. +3°C
	Überarbeitung mit sich selbst	10°C: 7 - 48 Stunden max. 3 Monate* 23°C: 4 - 48 Stunden max. 3 Monate* 30°C: 2 - 24 Stunden max. 3 Monate* *siehe Hinweis / Überarbeitung
	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
27,5 kg - Gebinde (25 kg Komponente A + 2,5 kg Komponente B)

Farbtöne: seidengrau, staubgrau (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_{V5} (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: ca. 30 m 3/8" + 2 m 1/4" Eingangsdruck: 4 - 7 bar Düsenbohrung: 0,43 - 0,64 mm (17er - 25er) Spritzwinkel: 30 - 80° Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung. Wichtig! Bei niedrigen Temperaturen ist für eine einwandfreie Verarbeitung die Isolierung des Spritzschlauches 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. 250 - 300 μm WFT / DFT je Arbeitsgang erreichbar.

Im Bedarfsfall ist eine Grundbeschichtung mit **AB-COR 904** vorzunehmen.

Bei Freibewitterung neigt **AB-COR 950 SW** zur Vergilbung und Kreidung. Bei erhöhten Ansprüchen im Überwasserbereich sind Deckbeschichtungen mit **AB-PUR 720** oder **AB-COR** - Topcoats (1 - 2 x) empfehlenswert.

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 abriebfestzähhart	<ul style="list-style-type: none">trocken bis ca. +100°C dauernd, kurzfristig bis +150°Cfeucht bis ca. +50°C dauernd, kurzfristig bis ca. +70°C	<ul style="list-style-type: none">Industrie- und MeeresatmosphäreSüß-, Meer- und BrackwasserÖl, Fett, Schmier- und Treibstoffeverdünnte Säuren, Alkalienneutrale Salzlösungen

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

***Hinweis / Überarbeitung:** 3 Monate Überarbeitungszeit wurden unter Laborbedingungen realisiert. Oberflächen die der Bewitterung oder Verschmutzung ausgesetzt waren, müssen fachgerecht vorbereitet werden.

Schutzmaßnahmen:

AB-COR 950 SW 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 950 SW; Stand: 05/2012. 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