

# Technische Information



# AB-COR® 930 UWS

2-K-EP-Unterwasserbeschichtung

**Produkt:** 2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtungsstoff mit **ABP - Bionik - Technologie** frei von giftigen Schwermetallen, Benzylalkohol, Teer, Anthracenöl und Weichmachern

- Eigenschaften:**
- unter Wasser applizierbar und aushärtend
  - zur Reparatur von kleinflächigen Schadstellen im Unterwasserbereich, in frühwasserbelasteten Bereichen sowie auf feuchtem Stahluntergrund
  - ab einer Temperatur von +4°C einsetzbar
  - ausgezeichnete Korrosionsschutzwirkung
  - nur für Handverarbeitung mit spezieller Technik / Oberflächenvorbereitung
  - aktive Wasserverdrängung von der Substratoberfläche
  - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

**Anwendung:** **AB-COR 930 UWS** ist ein innovatives Beschichtungsmaterial zur Ausbesserung von beschädigten Anlagenteilen in dauerhaft wasserbelasteten und feuchten Bereichen. **AB-COR 930 UWS** kann unter Wasser appliziert werden, verdrängt Wasser von der Substratoberfläche und härtet unter Wasser aus. Bei Einhaltung der Vorbereitungs- und Verarbeitungshinweise bietet **AB-COR 930 UWS** eine gute Haftung auf Stahl (> 7 MPa, ISO 4624, bei Applikation und Aushärtung in Salzwasser) und einen wirksamen Korrosionsschutz. **AB-COR 930 UWS** wird in der Regel ein- oder zweischichtig mittels spezieller Applikationstechnik verarbeitet.

**Hinweis:** **AB-COR 930 UWS** ist nur in einem dunkelgrauen Farbton lieferbar. **AB-COR 930 UWS** wird nur mit geschulten und zertifizierten Verarbeitungsunternehmen angewendet.

**Schichtdicke:** ca. 300 - 1000 µm (DFT) pro Arbeitsgang (1 - 2 x) / abhängig vom Objekt  
**Hinweis:** Höhere Schichtdicken je Applikation sind zu vermeiden, da ansonsten das Wasser nicht vollständig vom Substrat verdrängt werden kann.

**Verbrauch:** je nach Applikationsbedingungen; theoretisch: ca. 2 kg/m<sup>2</sup> bei 1 mm Schichtdicke

- Beständigkeit:**
- Meeresatmosphäre
  - Süßwasser, Meerwasser, Brackwasser
  - feuchte Hitze bis ca. +50°C (bitte Rücksprache)
  - neutrale Salzlösungen
  - trockene Hitze bis ca. +80°C

<b>Technische Kennwerte:</b>	Mischungsverhältnis A : B	10 : 1 nach Gewicht
	Dichte (23°C)	ca. 2,0 g/cm <sup>3</sup>
	Volumenfestkörper	ca. 100 %
	Viskosität (23°C)	thixotrop

<b>Daten zur Verarbeitung:</b>	Verarbeitungszeit (10°C / 23°C / 30°C)	ca. 45 Min. / ca. 30 Min. / ca. 15 Min.
	Objekt- / Wassertemperatur	mindestens 4°C bis maximal 25°C
	Materialtemperatur (optimal zum Anmischen)	15 - 20°C (ggf. Material temperieren!)
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	100 % / auch unter Wasser applizierbar
	Überarbeitung (10°C / 23°C / 30°C)	ca. 18 Stunden / ca. 8 Stunden / ca. 6 Stunden
	Härtung mechanisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)	ca. 5 Tage / ca. 3 Tage / ca. 3 Tage
	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

**Reinigen:** Zum Reinigen von Werkzeugen empfehlen wir, **AB-COR 999** als Reinigungsmittel sofort nach Gebrauch einzusetzen.

**Lieferformen:** 1 kg - Gebinde (0,91 kg Komponente A + 0,09 kg Komponente B), andere Abfüllungen auf Anfrage

**Farbtöne:** schwarzgrau (Komponente A schwarzgrau, Komponente B transparent)  
- aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -

**Lagerzeit:** 6 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 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<sub>V5</sub> (R<sub>Z</sub>) ≥ 50 µm bzw. „mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2). Eine Oberflächenvorbereitung durch Nassstrahlen und Höchstdruckwasserstrahlen (ggf. unter Wasser) ist ebenso möglich. Bei Ausbesserungsarbeiten an bestehenden Beschichtungssystemen müssen die Randbereiche der Altbeschichtung fachgerecht beigeschliffen und ausreichend überlappend überbeschichtet werden. Bei Unterwasseranwendungen bitte Beratung anfordern!

### Materialvorbereitung (nur unverdünnt verarbeiten!):

Streichen / Spachteln:

Materialtemperatur mindestens 15°C, vor Gebrauch 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. Bitte immer nur ganze Verpackungseinheiten / Gebinde anmischen und verarbeiten. Ungemischte Einzelkomponenten dürfen nicht ins Wasser gelangen!

### Verarbeitungsverfahren:

Auftragen	Streichen / Spachteln
Das Produkt wird in entsprechenden Gebinden, gemäß dem Mischungsverhältnis, geliefert und wird mittels geeignetem Rührgerät sorgfältig vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt ( <u>auf keinen Fall verdünnen!</u> ). Direkt im Anschluss an die Oberflächenvorbereitung muss die Beschichtung erfolgen. <b>AB-COR 930 UWS</b> sorgfältig mit Pinsel (spezielles Borstenmaterial, Borstenlänge ca. 2 - 3 cm) in das Substrat einarbeiten bzw. einmassieren. Anschließend ist die Beschichtung mit einem Pinsel oder Spachtel glatt zu streichen. Bei Unterwasser- / Tauchapplikation bitte Beratung anfordern!	Hauptsächlich für Kleinflächen, Ausbesserungen, Ecken, Kanten, Durchdringungen und Unterwasseranwendungen. Ausbesserungen, Fehlstellen, Minderschichtdicken oder Poren werden je nach Umfang blank geschliffen bzw. PSa 2½ gestrahlt, die Überlappungszonen angeschliffen oder angestrahlt, entstaubt und mit <b>AB-COR 930 UWS</b> beschichtet. Gegebenenfalls sind zum Erreichen der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich. Vor der Überarbeitung mit sich selbst ist die Fläche fachgerecht zu reinigen.

### Wichtige Hinweise!

Bei Unterwasseranwendungen muss das auf dem Substrat befindliche Wasser durch die Beschichtung von der Oberfläche verdrängt werden, um eine gute Haftung und Korrosionsschutzwirkung zu erzielen. Durch diese Verdrängung kann die Oberfläche nach Aushärtung kleine Unregelmäßigkeiten bzw. oberflächliche Poren aufweisen. Bei Überschichtdicke wird der Verdrängungsmechanismus eingeschränkt! Bei gehobenen optischen Ansprüchen ist nach Aushärtung der Erstbeschichtung eine weitere Applikation durchzuführen.

Das Beschichtungsmaterial wird nur mit geschulten und zertifizierten Verarbeitungsunternehmen angewendet.  
Bitte Beratung anfordern!

Bei Freibewitterung neigt **AB-COR 930 UWS** zur Vergilbung und Kreidung. Bei erhöhten optischen Ansprüchen im Über- und Unterwasserbereich bitten wir um Rücksprache!

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></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• feucht bis ca. +50°C</li><li>• trockene Hitze bis ca. +80°C</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Meeresatmosphäre</li><li>• Süß-, Meer- und Brackwasser</li><li>• neutrale Salzlösungen</li></ul>

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

### Schutzmaßnahmen:

#### GISCODE: RE30

**AB-COR 930 UWS** 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.

**AB-COR 930 UWS**; 2.10/01.10.24. 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 24  
D - 26605 Aurich  
Tel.: +49 (0)4941 - 604360  
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643  
info@ab-polymerchemie.de  
www.ab-polymerchemie.de