

## Technische Information



## AB-COR® 971

1-K-Acryl-Topcoat, pigmentiert, seidenmatt

<b>Produkt:</b>	1-Komponenten Spezial - Acrylat - Polymer VOC < 500 g/l, lösemittelhaltig																			
<b>Eigenschaften:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• UV- und witterungsbeständig</li><li>• hohe Deckkraft</li><li>• schnelle Trocknung</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• für Außenbereiche</li><li>• sehr gute Haftfestigkeit</li><li>• seidenmatt</li></ul>																		
<b>Anwendung:</b>	<p><b>AB-COR 971</b> ist ein pigmentierter, witterungsbeständiger und besonders wirtschaftlicher Topcoat, der vorzugsweise in den Bereichen Stahlwasserbau und Offshore eingesetzt wird. <b>AB-COR 971</b> wird insbesondere dort verwendet, wo ein erhöhter Schutz gegen atmosphärische Einflüsse gefordert wird. Aufgrund der speziellen Acrylat - Polymer - Kombination können besonders abriebfeste und gut reinigungsfähige Oberflächen erzielt werden.</p> <p><b>AB-COR 971</b> eignet sich als Topcoat für eine Vielzahl von Untergründen (wir empfehlen vorab eine Probefläche anzulegen).</p>																			
<b>Schichtdicke:</b>	ca. 200 g/m <sup>2</sup> (bei 80 µm DFT), je nach Farbton und Oberflächenstruktur 1 - 2 x; Beton 2 x.																			
<b>Beständigkeit:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Wasser- und Meeresatmosphäre</li><li>• Witterungseinflüsse</li><li>• Temperatur trocken 80°C</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• verdünnte Säuren und Laugen</li><li>• Überlauf von Schmier- und Treibstoffen</li></ul>																		
<b>Technische Kennwerte:</b>	<table border="1"><tr><td>Mischungsverhältnis A : B</td><td>1-komponentig</td></tr><tr><td>Dichte (23°C)</td><td>ca. 1,30 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton</td></tr><tr><td>Volumenfestkörper</td><td>ca. 45 %</td></tr><tr><td>Viskosität (23°C)</td><td>ca. 1000 mPa·s ± 200</td></tr></table>		Mischungsverhältnis A : B	1-komponentig	Dichte (23°C)	ca. 1,30 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton	Volumenfestkörper	ca. 45 %	Viskosität (23°C)	ca. 1000 mPa·s ± 200										
Mischungsverhältnis A : B	1-komponentig																			
Dichte (23°C)	ca. 1,30 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton																			
Volumenfestkörper	ca. 45 %																			
Viskosität (23°C)	ca. 1000 mPa·s ± 200																			
<b>Daten zur Verarbeitung:</b>	<table border="1"><tr><td>Verarbeitungszeit (5°C / 23°C / 30°C)</td><td>1-komponentig</td></tr><tr><td>Objekttemperatur</td><td>mindestens 5°C bis maximal 30°C</td></tr><tr><td>Materialtemperatur</td><td>15°C - 25°C</td></tr><tr><td>Maximale relative Luftfeuchtigkeit</td><td>85 % (Taupunktabstand +3°C)</td></tr><tr><td>Wartezeit pro Arbeitsgang (zu frühe Überarbeitung führt zu Aushärtungsstörungen)</td><td>5°C: min. 4 Stunden 23°C: min. 2 Stunden 30°C: min. 1 Stunde</td></tr><tr><td>Härtung klebfrei (5°C / 23°C / 30°C)</td><td>4 Stunden / 2 Stunden / 1 Stunde</td></tr><tr><td>Härtung mechanisch belastbar (5°C / 23°C / 30°C)</td><td>14 Tage / 3 Tage / 1 Tag</td></tr><tr><td>Härtung chemisch belastbar (5°C / 23°C / 30°C)</td><td>14 Tage / 3 Tage / 1 Tag</td></tr><tr><td colspan="2">Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen</td></tr></table>		Verarbeitungszeit (5°C / 23°C / 30°C)	1-komponentig	Objekttemperatur	mindestens 5°C bis maximal 30°C	Materialtemperatur	15°C - 25°C	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 % (Taupunktabstand +3°C)	Wartezeit pro Arbeitsgang (zu frühe Überarbeitung führt zu Aushärtungsstörungen)	5°C: min. 4 Stunden 23°C: min. 2 Stunden 30°C: min. 1 Stunde	Härtung klebfrei (5°C / 23°C / 30°C)	4 Stunden / 2 Stunden / 1 Stunde	Härtung mechanisch belastbar (5°C / 23°C / 30°C)	14 Tage / 3 Tage / 1 Tag	Härtung chemisch belastbar (5°C / 23°C / 30°C)	14 Tage / 3 Tage / 1 Tag	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	
Verarbeitungszeit (5°C / 23°C / 30°C)	1-komponentig																			
Objekttemperatur	mindestens 5°C bis maximal 30°C																			
Materialtemperatur	15°C - 25°C																			
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 % (Taupunktabstand +3°C)																			
Wartezeit pro Arbeitsgang (zu frühe Überarbeitung führt zu Aushärtungsstörungen)	5°C: min. 4 Stunden 23°C: min. 2 Stunden 30°C: min. 1 Stunde																			
Härtung klebfrei (5°C / 23°C / 30°C)	4 Stunden / 2 Stunden / 1 Stunde																			
Härtung mechanisch belastbar (5°C / 23°C / 30°C)	14 Tage / 3 Tage / 1 Tag																			
Härtung chemisch belastbar (5°C / 23°C / 30°C)	14 Tage / 3 Tage / 1 Tag																			
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen																				
<b>Lieferformen:</b>	13 kg - Gebinde 30 kg - Gebinde																			
<b>Farbtöne:</b>	achatgrau ca. RAL 7038 (andere Farbtöne auf Anfrage) - aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -																			
<b>Lagerzeit:</b>	12 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C.																			

**Oberflächenvorbereitung:**

**Stahl:** Die zu schützende Stahloberfläche muss sach- und fachgerecht ausgeführt sein. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Schmutz, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen sein.

**Beton:** Die zu schützende Betonoberfläche muss sach- und fachgerecht ausgeführt und in einem einwandfreien Zustand sein. Bei Bedarf ist die Oberfläche vorab mit einem kunststoffmodifizierten Mörtel vorzubehandeln. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Schmutz, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen sein. Während der Oberflächenvorbereitung, Beschichtungsarbeiten und Aushärtungszeit ist der Taupunktastand (mind. 3°C / 3K) einzuhalten (siehe Taupunktabelle).

**Materialvorbereitung:**

Airless - Spritzen Materialtemperatur mindestens 15°C. Material mit maschinellm Rührgerät (300 - 400 U/min.) bzw. ca. 3 Minuten sorgfältig aufrühren oder bis eine homogene Mischung vorliegt.

Streichen / Rollen:

**Verarbeitungsverfahren** (bei Bedarf mit Xylol verdünnen; max. 7 %):

Airless - Spritzen	Streichen / Rollen
Leistungsfähiges Airless - Gerät, z. B. Graco King Xtreme Druckübersetzung: z. B. 1 : 68 Spritzschlauch: max. 20 m 3/8" + 2 m 1/4" Eingangsdruck: 3 - 5 bar Düsenbohrung: 0,33 - 0,38 mm Spritzwinkel: 40 - 70° Durchlauferhitzer bei Bedarf: 20 - 25°C Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung. <b>Wichtig!</b> Bei niedrigen Temperaturen empfehlen wir die Isolierung des Spritzschlauchs und den Einsatz eines Durchflusserhitzers.	Zur Erzielung der gewünschten Trockenschichtdicke sind gegebenenfalls zusätzliche Arbeitsgänge (Mehrschichtapplikation) erforderlich.

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

**Beständigkeit:**

Mechanisch	Thermisch	Chemisch
<ul style="list-style-type: none"> <li>• kratzfest</li> <li>• UV- und witterungsbeständig</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• trocken bis +80°C</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Industrie- und Meeresatmosphäre</li> <li>• Spritzer / Tropfen von: Wasser, Meerwasser</li> <li>• verdünnte Säuren und Laugen (bitte Rückfragen)</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: BSL50**

**AB-COR 971** enthält Lösemittel. Während der Verarbeitung ist für gute Raumbelüftung zu sorgen und das Einatmen der Dämpfe zu vermeiden. 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 sowie die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

**EU-Verordnung („Decopaint-RL“):**

Der in der EU-Verordnung 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie All / i / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

**AB-COR 971;** 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