

## Technische Information



# AB-COR® 950 SW Repair

2-K-EP-Reparaturmasse für die Bereiche  
Stahlwasserbau und Offshore

### Produkt:

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

### Eigenschaften:

- ausgezeichnete Korrosionsschutzwirkung
- erhöhte Standfestigkeit / thixotrop
- hervorragende Haftfestigkeit
- gute chemische Beständigkeit
- sehr gute Abriebfestigkeit
- kein Schrumpf durch Weichmachermigration
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

### Anwendung:

**AB-COR 950 SW Repair** ist ein für spezielle Anwendungen entwickelter Beschichtungsstoff, der insbesondere zur Ausbesserung von Kleinflächen / mechanischen Beschädigungen im Bereich Stahlwasserbau und Offshore eingesetzt wird. **AB-COR 950 SW Repair** wird mit speziellem Equipment auf die zu beschichtende Oberfläche aufgebracht und mit geeigneten Werkzeugen in der entsprechenden Schichtstärke appliziert.

### Verbrauch:

ca. 1,6 kg/m<sup>2</sup> bei 1000 µm (DFT)

### 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	4 : 1 nach Gewicht und Volumen
Dichte (23°C)	ca. 1,60 g/cm <sup>3</sup>
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	ca. 7000 mPa·s ± 1000

### Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (7°C / 23°C / 30°C)	ca. 25 Min. / ca. 15 Min. / ca. 10 Min.
Objekttemperatur	mindestens 7°C bis maximal 40°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 %
Taupunktstand	mind. +3°C
Härtung begehbar (7°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 12 Stunden / 6 Stunden
Die Angaben sind im Labor ermittelte Werte und keine Spezifikationen	

### Lieferformen:

auf Anfrage

### Farbtöne:

verkehrsgelb (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<sub>YS</sub> (Rz) ≥ 50 µm 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:**

Streichen / Rollen: Materialtemperatur mindestens 15°C. Komponente A und Komponente B werden in getrennten Behältern geliefert und sind mittels speziellem Equipment homogen zu vermischen. Bitte Beratung anfordern!

**Verarbeitungsverfahren:**

Auftragen	Streichen / Rollen
<p>Das Produkt wird in entsprechenden Gebinden, gemäß dem Mischungsverhältnis, geliefert und ist mittels speziellem Equipment auf die zu beschichtende Oberfläche gleichmäßig aufzutragen und nachfolgend mit geeigneten Werkzeugen in der gewünschten Schichtdicke zu applizieren.</p> <p><b>Wichtiger Hinweis!</b> Das Beschichtungsmaterial darf nur durch geschulte und autorisierte Unternehmen verarbeitet werden. Bitte Beratung anfordern!</p>	<p>Hauptsächlich für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen usw.</p> <p>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 950 SW Repair</b> beschichtet. Gegebenenfalls sind zum Erreichen der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich.</p>

Bei Freibewitterung neigt **AB-COR 950 SW Repair** 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"> <li>• schlag- und stoßfest</li> <li>• hoch abriebfest</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• feucht bis ca. +50°C dauernd, kurzfristig bis ca. +70°C</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Industrie- und Meeresatmosphäre</li> <li>• Süß-, Meer- und Brackwasser</li> <li>• Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe</li> <li>• verdünnte Säuren, Alkalien</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 950 SW Repair** 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.

**AB-COR 950 SW Repair; 2.00/07.01.19.** 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**  
Tjückkampstraße 21 - 24  
D - 26605 Aurich  
Tel.: +49 (0)4941 - 604360  
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643  
info@ab-polymerchemie.de  
www.ab-polymerchemie.de