

## Technische Information



# AB-COR® 955 SW-H

2-K-EP-Korrosionsschutz

**Produkt:** 2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtungsstoff mit **ABP - Bionik - Technologie**  
VOC < 1 %, benzylalkohol- und nonylphenolfrei

- Eigenschaften:**
- sehr gute Korrosionsschutzwirkung
  - sehr gute Abriebfestigkeit
  - niedrigviskos
  - sehr gute Haftfestigkeit
  - kein Schrumpf durch Weichmachermigration
  - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

**Anwendung:** **AB-COR 955 SW-H** ist ein innovativer, widerstandsfähiger und wirtschaftlicher Beschichtungsstoff, der insbesondere für den hochwertigen und dauerhaften Korrosionsschutz von Stahloberflächen im Stahlwasserbau eingesetzt wird. **AB-COR 955 SW-H** ist aufgrund der sehr guten Korrosionsschutzeigenschaften auch für großflächige Anwendungen im atmosphärischen Korrosionsschutz geeignet. **AB-COR 955 SW-H** wird mit Airless - Spritzanlagen (optional mit Durchlauferhitzer) oder mit Handapplikation (Pinsel, Rolle) verarbeitet; Mehrschichtapplikation ist hier zur Erreichung einer ausreichenden Schichtdicke die Regel.

**Schichtdicke:** ca. 250 - 350 µm (DFT) pro Arbeitsgang; empfohlen wird mindestens 2 x 250 µm innerhalb von 24 Stunden, um Zwischenhaftungsrisiken zu vermeiden

**Verbrauch:** theoretisch: ca. 500 g/m<sup>2</sup> (bei 300 µm DFT) bzw. ca. 2,1 m<sup>2</sup>/kg (ca. 3,3 m<sup>2</sup>/Ltr.)  
praktisch: ca. 700 g/m<sup>2</sup> (bei 300 µm DFT) bzw. ca. 1,5 m<sup>2</sup>/kg (ca. 2,4 m<sup>2</sup>/Ltr.)

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
  - Wasser, Meerwasser, Brackwasser
  - feuchte Hitze bis ca. +50°C (bitte Rücksprache!)
  - neutrale Salzlösungen
  - Alkalien, Laugen
  - Öl, Fett und Schmierstoffe
  - trockene Hitze bis ca. +100°C

<b>Technische Kennwerte:</b>	Mischungsverhältnis A : B	7 : 1 nach Gewicht bzw. 4 : 1 nach Volumen
	Dichte (23°C)	ca. 1,65 g/cm <sup>3</sup>
	Volumenfestkörper	ca. 100 %
	Viskosität (23°C)	ca. 2800 mPa·s ± 600

<b>Daten zur Verarbeitung:</b>	Verarbeitungszeit (10°C / 23°C / 30°C)	ca. 40 Min. / ca. 25 Min. / ca. 20 Min.
	Objekttemperatur	mindestens 10°C bis maximal 30°C
	Materialtemperatur (Durchlauferhitzer bei Bedarf)	20°C - 30°C
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 %
	Taupunktstand	mind. +3°C
	Überarbeitung mit sich selbst	10°C: min. 12 Std. max. 48 Std. 23°C: min. 6 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 3 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:** 4 kg - Gebinde (3,5 kg Komponente A + 0,5 kg Komponente B)  
16 kg - Gebinde (14 kg Komponente A + 2 kg Komponente B), andere Abfüllungen auf Anfrage

**Farbtöne:** seidengrau, staubgrau, schwarz (andere Farbtöne auf Anfrage)  
- aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -

**Lagerzeit:** 12 Monate, kühl und trocken im Originalgebilde 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>Y5</sub> (R<sub>Z</sub>) ≥ 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:

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: 3 - 5 bar Düsenbohrung: 0,43 - 0,64 mm (0,017" - 0,025") Spritzwinkel: 40 - 70° Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.	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. 150 - 200 µm WFT / DFT je Arbeitsgang erreichbar.

**Wichtig!** Bei niedrigen Temperaturen ist für eine einwandfreie Verarbeitung die Isolierung des Spritzschlauches und der Einsatz eines Durchflusserhitzers erforderlich!

**Hinweis:** Bei erforderlicher größerer Schlauchlänge (> 30 m) und gewünschter Unabhängigkeit von der Verarbeitungs- / Topfzeit muss mit einer 2-K-Airless - Anlage appliziert werden.

Im Bedarfsfall ist eine Grundbeschichtung mit Epoxid - Zinkstaub vorzunehmen.

Bei Freibewitterung neigt **AB-COR 955 SW-H** 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>• trocken bis ca. +100°C dauernd, kurzfristig bis +150°C</li><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 und Schmierstoffe</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 955 SW-H** 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 955 SW-H**; 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**  
Tjüchkampstraße 21 - 24  
D - 26605 Aurich  
Tel.: +49 (0)4941 - 604360  
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643  
info@ab-polymerchemie.de  
www.ab-polymerchemie.de