

# VK 2030 CF

## Technisches Datenblatt

### Beschreibung

VK 2030 CF wird als korrosionsbeständige Beschichtung zum Schutz von Stahloberflächen bei geringem Verschleiß eingesetzt.

### Zusammensetzung

Lösungsmittelfreier zwei-Komponenten-Epoxidharz-Beschichtungsstoff mit Anteilen von  $Al_2O_3/SiC$ .

### Empfohlene Anwendungen

- Pumpengehäuse
- Armaturengehäuse

### Eigenschaften

- streichfähig

### Oberflächenvorbereitung

Oberflächenvorbereitung kritisch wichtig. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem ursprünglichen Oberflächenzustand.

**Während der Oberflächenvorbereitung ist der Taupunktstandard (mind. +3 °C/3K) einzuhalten (siehe Taupunkttafel). Relative Luftfeuchte zwischen Strahlen und erstem Beschichtungsgang  $\leq 50\%$ .**

#### Stahl:

Oberflächenvorbereitung nach

DIN EN ISO 12944-3 und -4 sowie DIN EN 14879-1 : 2005

Verfahren für die Oberflächenvorbereitung

DIN EN ISO 8504-2 : 2002 Strahlen

Vorbereitung der Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen

DIN EN ISO 8501-1 : 2007 Vorbereitungsgrad Sa 2½

DIN EN ISO 8501-2 : 2002 Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit

DIN EN ISO 8501-3 : 2007 Vorbereitungsgrad Schweißnähte, Kanten, etc., Tabelle 1 P3

Prüfung zur Beurteilung der Oberflächenreinheit

DIN EN ISO 8502-4 : 2014 Taupunkt

Optional:

DIN EN ISO 8502-3 : 2014 Beurteilung von Staub, Menge <2, Größe <2

DIN EN ISO 8502-6 : 2006 Bresle-Verfahren

Rauheitskenngrößen von gestrahlten Flächen

DIN EN ISO 8503-1 : 2013 Ry5 (Rz)  $\geq 50\ \mu m$

Für die Vorbereitung anderer Oberflächen fordern Sie bitte unsere Beratung an.

Technische Daten				
Rockwell R Härte	ASTM D 785		85	
Dichte	ASTM D 792		1,6	g/m <sup>3</sup>
Festkörpergehalt			100	%
Druckfestigkeit	ASTM D 695		735	kg/cm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit (Baustahl)	ASTM D 1002		187	kg/cm <sup>2</sup>
Biegefestigkeit	ASTM D 790		570	kg/cm <sup>2</sup>
Korrosionsbeständigkeit	ASTM B 117		10.000	Std.
Temperaturbelastung	nass		+70	°C
	trocken		+200	°C
Volumenkapazität			657	cc/kg

## Materialzubereitung

Das Material wird im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Die Komponente B ist restlos in die Komponente A zu geben und sorgfältig einzurühren, am besten mit einem mechanischen Rührwerk, hierbei auch Gebindeboden und -wand mit erfassen. Nur soviel Material ansetzen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

**Mischungsverhältnis** 5 : 1 Gewichtsteile  
(Komponente A : B)

## Verarbeitungshinweise

Objektbedingungen:

Untergrund- und Lufttemperatur mind. +15 °C, relative Luftfeuchte max. 80 %; die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mind. +3 °C über dem jeweiligen Taupunkt sein. Niedrige Temperaturen verzögern die Aushärtung und verschlechtern die Verarbeitbarkeit. Höhere Luftfeuchtigkeit sowie Taupunktunterschreitung können zur Bildung von Kondensfeuchtigkeit auf Untergrund bzw. Beschichtungsoberfläche führen. Dies kann schwere Haftungs-/Zwischenhaftungsstörungen verursachen. Die Objektbedingungen müssen während der Verarbeitungs- und Aushärtungszeit eingehalten werden. Bei Annäherung an diese Grenzwerte empfehlen wir den Einsatz von Heiz- bzw. Trockengeräten.

Streichen/Rollen:

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. 200-250 µm NDFT/WFT je Arbeitsgang erreichbar.

Topfzeit in Minuten:

	+10°C	+20 °C	+30 °C
1,0 kg	50-60	30-40	20-25

Diese Tabelle gibt die praktische Aushärtungszeit vom Beginn des Mischens an.

## Beschichtungsaufbau und Materialbedarf

Der praktische Verbrauch ist abhängig von der Oberflächenbeschaffenheit und vom Applikationsverfahren.

Theoretischer Verbrauch 0,85 kg/m<sup>2</sup>/500 µm.

## Überarbeitungsintervalle/ Folgebeschichtung

VK 2030 CF kann mit sich selbst oder mit anderen Polymerverbindungen nach max. 6 h bei +20 °C überbeschichtet werden. Voraussetzung sind saubere, trockene, öl- und fettfreie Flächen. Bei Überschreitung der Intervallzeiten ist die Beschichtung anzustrahlen. Bei starker Sonneneinstrahlung verringert sich die Überarbeitungszeit erheblich. Geeignete Schutzmaßnahmen sind zu treffen.

## Aushärtungszeit

	+20 °C
Bewegung ohne Belastung oder eintauchen	6 Std.
Leichte Belastbarkeit	10 Std.
Vollständige Belastbarkeit und eintauchen in kaltes Wasser	3 Tage
Eintauchen in heißes Wasser oder Chemikalien	6 Tage

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen; Abweichungen durch praxisspezifische Anforderungen oder Gegebenheiten sind möglich.

## Verpackungseinheit

Das Material wird in folgenden Packungsgrößen geliefert: 1,0 kg (0,833 kg Komponente A und 0,167 kg Komponente B) Lieferung in den Farben grau und hellblau.

## Reinigung

Lösemittel wie z.B. Aceton, Xylen, Alkohol, Methyläthylketon zum Reinigen von Werkzeugen sofort nach Gebrauch benutzen. Nachdem das Material ausgehärtet ist, kann es nur durch Schleifen entfernt werden.

## Lagerung

Das Material in ungeöffneten Originalbehältern kühl und trocken bei Temperaturen zwischen +15 und +30 °C lagern, Abweichungen während des Transports sind akzeptabel. Bitte beachten Sie das auf dem Produkt angegebene Mindesthaltbarkeitsdatum.

## Sicherheitsvorkehrungen

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten. Ein ausführliches Sicherheitsdatenblatt liegt dem Material bei oder ist auf Anfrage erhältlich.