

Novotect

Technisches Datenblatt

Beschreibung

Novotect ist eine oberflächentolerante 2-Komponenten-Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis für Stahl und Verzinkung. Wirtschaftlicher und hochwertiger Korrosionsschutz durch spezielle, hochwertige Pigmentierung, auch auf manuell entrosteten Oberflächen.

Zusammensetzung

Zwei-Komponenten Epoxidharz mit geringem Anteil an flüchtigen Lösemitteln, blei- und chromatfreie Pigmentierung.

Empfohlene Anwendungen

- Ein- oder mehrlagige Beschichtung von mechanisch und chemisch belasteten, bewitterten Stahloberflächen
- Instandsetzung korrodierter Bauteile
- Überarbeitung intakter Altbeschichtungen z.B. in der chemischen Industrie, Erdölindustrie, im Abwasserbereich, Stahl- und Stahlwasserbau, Off-Shore, Kernkraftwerken, auf gestrahltem und hand- bzw. maschinell entrostetem Untergrund.

Eigenschaften

- Oberflächentolerant
- Außergewöhnliche Penetrationswirkung
- Sehr gute Haftung und Korrosionsschutzwirkung
- Gute Widerstandsfähigkeit gegen Witterung, Feuchtigkeit, Schwitzwasser sowie chemische und mechanische Beanspruchung
- Für dickschichtige, porenarme Beschichtungen
- Geprüft für Kontaktflächen planmäßig vorgespannter Schraubenverbindungen

Beständigkeit

Chemische Beständigkeit

Gegen atmosphärische Einflüsse, Tausalze, Öle, Fette sowie gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.

In Anbetracht der Vielzahl möglicher Einflüsse auf die Beständigkeit (Medium, Temperatur, Konzentration, Schicht-dicke, usw.) bitten wir vor der Anwendung um Rücksprache.

Oberflächenvorbereitung

Um mit diesem Produkt gute Resultate zu erzielen, ist sachgemäße Oberflächenvorbereitung kritisch wichtig (DIN EN 14879-1 : 2005). Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem ursprünglichen Oberflächenzustand.

Stahl:

Die Oberflächenvorbereitung hat nach DIN EN ISO 12944, Teil 4 zu erfolgen. Der Vorbereitungsgrad ist abhängig von der zu erwartenden Beanspruchung. Bei atmosphärischer Beanspruchung genügt manuelle Entrostung gemäß St 2 oder St 3. Die Oberfläche muss frei von Öl, Fett, Schmutz und losem Rost sein.

Verzinkte Flächen:

Frei von Öl, Fett und Korrosionsprodukten. Bei dauernder Kondenswasser Belastung Sweep-Strahlen nach DIN EN ISO 12944, Teil 4. Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen aller Art wie z.B. Verzinkung oder beschichtete Flächen empfehlen wir einen alkalischen Reiniger.

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

Technische Daten			
Dichte (Mischung)	ASTM D 792	1,3	kg/l
Temperaturbelastung trocken dauernd	ASTM D 648	max. +100*	°C
Feuchte Hitze/Warmwasser	ASTM D 648	max +40*	°C
Festkörpergehalt	Volumen	67	%
	Gewicht	80	%
VOC		250-300	g/l

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

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 miterfassen. Nur so viel Material ansetzen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Mischungsverhältnis 88 : 12 Gewichtsteile
(Komponente A : B)

Verarbeitungshinweise

Mind. + 5 °C (Material und Beschichtungsoberfläche)
Relative Luftfeuchtigkeit: max. 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten, Taupunktabstand \geq 3 K. Bei Bedarf kann zur Korrektur der Verarbeitungviskosität max. 5 % Verdünnung EG zugegeben werden.

Die angegebene Trockenschichtdicke wird mit dem Airless-Spritzverfahren erreicht. Das Erlangen einer einheitlichen Schichtdicke sowie gleichmäßigen Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Im Allgemeinen führt das Spritzverfahren zum besten Ergebnis. Die Zugabe von Lösemittel reduziert die Standfestigkeit und die Trockenschichtdicke. Im Streich- oder Rollverfahren sind für die geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlichen Gegebenheiten und Farbton ggfs. weitere Arbeitsgänge vorzusehen. Zweckmäßigerweise ist vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten mittels einer Probefläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Airless-Spritzen/Streichen oder Rollen:

Streichen:
Bei Oberflächenvorbereitung St 2 oder St 3 erzielt man mit dem Streichverfahren die beste Penetration und Oberflächenbenetzung.

Spritzen:
Im Hochdruckspritzverfahren (Becherpistole) mit 1,7 – 2,5 mm Düse, 3 – 5 bar.

Airless-Spritzen:
Spritzdruck von mind. 180 bar; Schlauchdurchmesser mind. $\frac{3}{8}$ Zoll bzw. 8 mm, Düsen von 0,38 – 0,53 mm, Spritzwinkel 40° - 80°

Verarbeitungszeit:

+5 °C	+20 °C:
ca. 6 Std.	ca. 4 Std.

Beschichtungsaufbau und Materialbedarf

Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke von

TFD in μm	NFD in μm	ca. kg/m ²	VOC ca. g/m ²
100	150	0,194	39

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

Technisch möglicher Schichtdickenbereich: 70-200 μm pro Schicht.

Überarbeitungsintervalle/ Folgeschichtung

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.

Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen:

+5 °C	+20 °C	+30 °C	max. 1 Jahr
mind. 12 Std.	mind. 6 Std	mind. 3 Std.	

Aushärtungszeit

Trockenschichtdicke	+5 °C	+20 °C	+30 °C
100 μm	12 Std.	6 Std.	3 Std.

Die Endhärte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1-2 Wochen erreicht.

Höhere Schichtdicken, aber auch niedrigere Temperaturen als angegeben, führen zu längeren Trocknungszeiten. Die Überarbeitungsintervalle können sich dadurch verzögern und müssen ggf. vor Ort festgelegt werden.

Verpackungseinheit

Das Material wird in folgender Packungsgröße geliefert: 14,0 kg (12,32 kg Komponente A und 1,68 kg Komponente B) Lieferung in der Farbe aluminium.

Reinigung

Cleaner

Lagerung

Das Material in ungeöffneten Originalbehältern kühl, trocken und frostfrei bei Temperaturen zwischen +10 und +32 °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.