

VK 2011 SW Plus

Technisches Datenblatt

Beschreibung

VK 2011 SW Plus ist ein sehr widerstandsfähiger, wirtschaftlicher 2-Komponenten Epoxidharz Beschichtungsstoff, der insbesondere für den hochwertigen und dauerhaften Korrosionsschutz von Stahloberflächen im Stahlwasserbau entwickelt wurde.

Zusammensetzung

Frei von Schwermetallen, Benzylalkohol, Teer, Anthracenöl und Weichmachern

Empfohlene Anwendungen

- Stahlwasserbau
- Schleusentoren
- Wehre
- Spundwände
- Druckrohrleitungen
- Kühlwasserleitungen

Eigenschaften

- Schichtdicken von 1500 - 2000 µm in einem Spritzgang
- erweitertes Verarbeitungsfenster
- geeignet für Einschichtapplikation
- sehr gute Korrosionsschutzwirkung
- sehr gute Haftfestigkeit
- sehr gute Abriebfestigkeit
- kein Schrumpf durch Weichmachermigration
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung
- VOC < 1 %
EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint-Richtlinie):
Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie AII/j/Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).
Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.
- Bei Freibewitterung neigt VK 2011 SW Plus zur Vergilbung und Kreidung. Bei erhöhten Ansprüchen im Überwasserbereich sind Deckbeschichtungen empfehlenswert.

Beständigkeit

- Industrie- und Meeresatmosphäre
- neutrale Salzlösungen
- Süßwasser, Meerwasser, Brackwasser
- verdünnte Säuren
- Mineralöle, aliphatische KW-Stoffe
- Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe

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

Oberflächenvorbereitung

Um mit diesem Produkt gute Resultate zu erzielen, ist sachgemäße Oberflächenvorbereitung kritisch wichtig. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem ursprünglichen Oberflächenzustand.

Während der Oberflächenvorbereitung, Beschichtungsarbeiten und Aushärtungszeit ist der Taupunktstand (mind. 3 °C/3K) einzuhalten (siehe Taupunktabelle).

Stahl

Oberflächenvorbereitung nach
DIN EN ISO 12944-3 und -4 sowie DIN EN 14879-1
Verfahren für die Oberflächenvorbereitung
DIN EN ISO 8504-2 Strahlen
Vorbereitung der Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen
DIN EN ISO 8501-1 Vorbereitungsgrad Sa 2½
DIN EN ISO 8501-2 Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit
DIN EN ISO 8501-3 Vorbereitungsgrad Schweißnähte, Kanten, etc., Tabelle 1 P3
Prüfung zur Beurteilung der Oberflächenreinheit
DIN EN ISO 8502-4 Taupunkt
Optional:
DIN EN ISO 8502-3 Beurteilung von Staub, Menge <2, Größe <2
DIN EN ISO 8502-6 Bresle-Verfahren
Rauheitskenngrößen von gestrahlten Flächen
DIN EN ISO 8503-1 Ry5 (Rz) 40 - 100 µm

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

Technische Daten			
Dichte (bei +23 °C)	ASTM D 792	ca. 1,65 g	/cm ³
Druckfestigkeit	ASTM D 695	103,5	N/mm ²
Temperaturbelastung	trocken dauernd trocken kurzfristig	+100	°C
		+150	°C
Feuchte Hitze/Warmwasser	dauernd kurzfristig	+50	°C
		+70	°C
Festkörpergehalt	Volumen	100	%
	Gewicht	100	%
Viskosität (23°C)		ca. 5500	mPa.s ± 1000

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

Materialzubereitung

Wichtig: Nur unverdünnt verarbeiten!

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.

Mischungsverhältnis 7 : 1 Gewichtsteile
(Komponente A : B)

Verarbeitungshinweise

Objektbedingungen:
Untergrund- und Lufttemperatur mind. +10 °C bis +40 °C, relative Luftfeuchte max. 85 %; 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. Beschichtungsfläche 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.

Druckübersetzung	mind. 1 : 68
Spritzschlauch	ca. 30 m $\frac{3}{8}$ " + 2 m $\frac{1}{4}$ "
Eingangsdruk	3-5 bar
Düsenbohrung	0,43-0,64 mm (0,017"-0,025")
Spritzwinkel	30-80°
Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.	

Wichtig!

Bei niedrigen Temperaturen ist für eine einwandfreie Verarbeitung die Isolierung des Spritzschlauches und der Einsatz eines Durchfluss-erhitzers erforderlich.

Hinweis:

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

Streichen/Rollen:

Hauptsächlich für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen usw. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicken zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich. Bei Rollapplikation sind ca. 250-300 µm NDFT/WFT je Arbeitsgang erreichbar.

Topfzeit in Minuten:

	+20 °C	+23 °C	+30 °C
16,0 kg	ca. 35	ca. 30	ca. 20

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

Beschichtungsaufbau und Materialbedarf

Sollschichtdicken von 1500 - 2000 µm können in einem Spritzgang erzielt werden

Minimum 1 x 600 µm (eine porenfreie Applikation ist sicherzustellen)

Theoretischer Verbrauch: ca. 1,0 kg/m² (600 µm NDFT),
praktischer Verbrauch: ca. 1,4 kg/m² (600 µm NDFT)

Die Angaben für praktischen Verbrauch und Ergiebigkeit sind inklusive ca. 30 % Materialverlust und Mehrverbrauch berechnet.

Der tatsächliche Verbrauch/Ergiebigkeit ist objektabhängig und ggf. anhand einer Probefläche zu ermitteln.

Überarbeitungsintervalle

Überarbeitung mit sich selbst „nass in nass“ ca. nach 15 Minuten (bezogen auf die maximale Schichtdicke)

10 °C	12 Std.	max. 48 Std.*
23 °C	6 Std.	max. 48 Std.*
30 °C	3 Std.	max. 24 Std.*

Bei Überschreitung der Intervallzeiten ist die Beschichtung anzuschleifen. Bei starker Sonneneinstrahlung verringert sich die Überarbeitungszeit erheblich. Geeignete Schutzmaßnahmen sind zu treffen.

*Hinweis/Überarbeitung:

Max. 3 Monate; die Oberfläche muss frei sein von Verunreinigungen und haftungsstörenden Substanzen und nicht UV-belastet. Andernfalls muss die Oberfläche durch Sweep-Strahlen gereinigt werden. Staubablagerungen müssen mit geeignetem Reinigungsmittel (kein Wasser) entfernt werden.

Aushärtungszeit

	+10 °C	+23 °C	+30 °C
Härtung begehbar	24 Std.	12 Std.	6 Std.
Härtung mechanisch belastbar	72 Std.	48 Std.	24 Std.
Härtung chemisch belastbar	7 Tage	5 Tage	3 Tage

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen

Verpackungseinheit

Das Material wird in der folgenden Packungsgröße geliefert: 16,0 kg (14,0 kg Komponente A und 2,0 kg Komponente B) Lieferung in den Farben staubgrau und minttürkis.

Weitere Farben auf Anfrage.

Aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton-/Chargenabweichungen möglich.

Reinigung

Reinigungsmittel 999 zum Reinigen von Werkzeugen sofort nach Gebrauch benutzen. Nachdem das Material ausgehärtet ist, kann es nur noch durch Schleifen entfernt werden.

Zum Reinigen/Durchspülen der Spritzapparatur empfehlen wir Reinigungsmittel 999 mit einer Temperatur von ca. +30 bis +40 °C einzusetzen/zirkulieren zu lassen.

Lagerung

Das Material in ungeöffneten Originalbehältern kühl, trocken und frostfrei bei Temperaturen zwischen +15 und +25 °C lagern. Temperaturen < +10 °C können zur Kristallisation führen. 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.