

Verarbeitungshinweis

CP 61 Beschichtung

Stand 10.3.2020

Seite 1 von 3

1. Produktbeschreibung

Schwerer, 2-komponentiger, lösemittelfreier, mineralischer Korrosionsschutz nach DIN ISO 12944 für korrosionsgeschädigte Stahloberflächen die. Durch die Kombination von ausgesuchten, natürlichen Mineralien und einer hochwertigen reaktiven Flüssigkomponente, entsteht eine hydraulisch abbindende Fertigmischung.

Die herausragenden Produkteigenschaften sind:

- Verarbeitung auf tragfähigen Rostoberflächen und allen mineralischen Untergründen
- keine Unterwanderung durch Rost
- aktiver Langzeitkorrosionsschutz durch hochalkalisches Milieu
- Temperaturbeständigkeit von -40°C bis +180°C im Feuchtbereich
- hohe Säuren- und Laugenbeständigkeit von pH 3,5 bis pH 14
- hohe Anhangskraft auf Stahl, die selbst bei Vielfachlastwechseln nicht nachlässt
- der Ausdehnungskoeffizient des Materials entspricht dem von Stahl
- wasserdampftoffen
- beständig gegen demineralisiertes Wasser
- trinkwasserneutral
- geringes Schwindverhalten
- Brandschutzklasse A2 (nicht brennbar)
- umweltfreundlich, lösemittelfrei, schadstoffarm - kein Gefahrgut!
- erfüllt alle Anforderung nach DIN EN ISO 12944-6 für Korrosivitätskategorie C5-I

2. Untergrundvorbereitung

Die Stahloberfläche muss bei der Betrachtung frei sein von Öl, Fett, Farben, Beschichtungen sowie allen lockeren trennenden Substanzen. Bei neuen Stahlflächen sind Walzhaut bzw. Zunderschichten mit festen Strahlmitteln zu entfernen. Tragfähiger Rost kann verbleiben. Reinheitsgrad nach ISO 8501-1 Sa1. Geringe Restfeuchte (kein freies Wasser) kann toleriert werden.

3. Reinigungsverfahren

Mechanisches Bürsten, Wasserhöchstdruck oder strahlen mit festen Strahlmitteln.

4. Mischvorgang

Die im Liefergebinde enthaltene Flüssigkomponente gut durchschütteln, zur Pulverkomponente geben und beide Komponenten knollenfrei vermischen (unbedingt Flügelrührwerk verwenden). Mischung mindestens 30 Minuten ruhen lassen, danach nochmals gut durchmischen, erst dann verarbeiten.

Bei Zwangsmischern mit Dauerbetrieb beträgt die durchgehende Mischzeit > 30 Minuten.

Der Mischplatz ist vor direkter Sonneneinwirkung zu schützen.

5. Verarbeitungszeit

Die Verarbeitungszeit für die Fertigmischung beträgt bei einer Umgebungstemperatur von 20°C ca. 2 Stunden. Bei niedrigen Temperaturen verlängert sich die Verarbeitungszeit, bei höheren verkürzt sie sich.

Verarbeitungshinweis

CP 61 Beschichtung

Stand 10.3.2020

Seite 2 von 3

6. Verarbeitung

Pinself oder Rolle

Spritzen mittels Airless, Spritzdruck ≥ 100 bar (Vor dem Spritzen muss die Fertigmischung über ein Rüttelsieb $< 0,5$ mm Maschenweite gesiebt werden.)

7. Verarbeitungsmischung

Die Verarbeitungsmischung ist ein zähflüssiges Material, das gestrichen, gerollt oder im Airless-Spritzverfahren appliziert werden kann.

8. Praxishinweis

Um einen sicheren Langzeitkorrosionsschutz zu gewährleisten ist eine Materialschichtstärke von > 1 mm erforderlich.

Praxisverbrauch Airlessspritzen:

Schichtstärke 1 mm – 1,8 kg/m² Materialverbrauch. Beim Spritzen mit Airless kann durch unregelmäßiges Auftragen bis zu 25 % mehr Material verbraucht werden.

Die aufzubringende Materialstärke von 1 mm wird in zwei hintereinander folgenden Spritzgängen mit geringer Wartezeit aufgebracht. Bei niedrigen Temperaturen (5 – 10 C°) kann die Wartezeit zwischen den Spritzgängen bis zu 24 Std. betragen.

9. Inbetriebnahme

Oberflächenfest und begehbar nach 12 Std. bei einer Umgebungstemperatur von 20°C. Bei niedriger Temperatur verlängert sich die Zeit bis zu 24 Std. Bei schadstoffbelasteter Umgebung (Luft, Wasser) kann eine Inbetriebnahme frühestens in 7 Tagen erfolgen. Durch Behandlung mit Heißdampf $> 100^{\circ}\text{C}$ ist bei Behältern, Kammern und Rohrleitungen eine sofortige Inbetriebnahme möglich.

10. Schichtstärkenmessung

Die Schichtstärken sind mittels geeigneter Messgeräte zu überprüfen.

11. Oberflächenbeschaffenheit

Glattes bis orangenhautähnliches Aussehen (beim Spritzen).

12. Lieferkomponenten

Pulverkomponente: Mineralkomponente (grau)

Flüssigkomponente: wässrige reaktive Polymerdispersion

13. Verarbeitungstemperatur

nicht unter $+5^{\circ}\text{C}$

14. Gerätereinigung

Mit Wasser

Verarbeitungshinweis

CP 61 Beschichtung

Stand 10.3.2020

Seite 3 von 3

15. Materialdichte

nass 1,8 kg = 1 Liter Fertigmischung

16. Lagerung

12 Monate, trocken lagern, nicht unter 0°C und nicht über +30°C

17. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Kein Transportgefahrengut. Reizt die Augen und die Haut. Unter Verschluss und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Bei Berührung mit den Augen Gründlich mit Wasser abspülen. Beschmutzte, getränkte Kleidung ist vom Körper zu entfernen. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. Material kann im ausgehärteten Zustand auf einer Hausmülldeponie entsorgt werden.