

# DisboCOR® 870 2K-EP Zinkstaub



Schnell trocknende Epoxidharz-Grundbeschichtung mit Zinkstaub für mechanisch beanspruchten Stahl in aggressiver Atmosphäre

## Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Sehr robuste Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für Stahl in aggressiver Atmosphäre, wie in Industrieanlagen, im Stahlhochbau und Seewasserbereich. DisboCOR® 870 2K-EP Zinkstaub ist bei Schichtdicken von 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar. Nicht überstreichbar mit reinen Alkydharzbeschichtungen.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hochpigmentiert und zinkstaubreich</li> <li>■ Besonders geeignet für mechanisch und chemisch beanspruchte Objekte</li> <li>■ Schnelle Härtung</li> <li>■ Im System geeignet bei Wasser- und Kondenswasserbelastung</li> <li>■ Auch als Ablieferungsanstrich oder als Einschichtsystem bei Anforderungen ohne ästhetischen Anspruch</li> <li>■ Zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87</li> </ul>
Materialbasis	2-komponentige Epoxidharz-Basis mit Zinkstaub
Verpackung/Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 5,5 kg</li> <li>■ 11 kg</li> <li>■ 22 kg</li> </ul>
Farbtöne	■ Grau, Stoff-Nr. 687.03
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei Originalverschlossenes Gebinde 12 Monate lagerstabil. Bei tiefen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.
Technische Daten	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87 (siehe Ausführungsanweisung). <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Dichte: ca. 2,8 kg/l</li> <li>■ Flammpunkt: Komponente A: 26 °C Komponente B: 27 °C Gemischtes Material: 26 °C</li> <li>■ Festkörpergehalt: ca. Vol. 66 % (DIN EN ISO 3233-2)</li> <li>■ Temperaturbeständigkeit: Trocken: bis 180 °C, kurzfristig bis 200 °C Feucht: bis ca. 50 °C</li> </ul>
Chemikalienbeständigkeit	Im System beständig gegen Industrielatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen, viele Lösemittel sowie für Dauernass- oder Kondenswasserbelastung.



## Verarbeitung

Geeignete Untergründe	■ Stahl															
Untergrundvorbereitung	Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein. ■ <b>Stahl:</b> Strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2½ (DIN EN ISO 8501-1), Rauigkeitsprofil: mittel (G) (ISO 8503-1)															
Materialzubereitung	Komponente A maschinell aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen (langsam laufendes Rührgerät, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischtes Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich mischen. Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. <b>Hinweis:</b> Durch den hohen Anteil an Zinkstaub in der Komponente A kommt es bei der Lagerung des Produktes zu einer natürlichen Sedimentation (Absetzen) der Feststoffe. Daher ist die Komponente A vor dem Mischen intensiv maschinell aufzurühren.															
Mischungsverhältnis	Komponente A: 94 Gewichtsteile Komponente B: 06 Gewichtsteile															
Auftragsverfahren	■ Streichen ■ Rollen ■ Airless-Spritzen (Kolbenpumpe, Düse mit 0,01 - 0,02 inch bzw. 0,25 - 0,50 mm und 200 bar Druck verwenden).  Bei Spritzverarbeitung 2 - 5 % Verdünnungszugabe (DisboADD® 419), je nach gewünschter Trockenfilmdicke und abhängig von den Verarbeitungstemperaturen, zulässig.															
Schichtdicke	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Trockenfilmdicke</th> <th>Nassfilmdicke</th> <th>Applikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40 µm</td> <td>60 µm</td> <td>streichen, rollen unverdünnt</td> </tr> <tr> <td>40 µm</td> <td>65 µm</td> <td>Airless spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung</td> </tr> <tr> <td>70 µm</td> <td>110 µm</td> <td>streichen, rollen unverdünnt</td> </tr> <tr> <td>70 µm</td> <td>115 µm</td> <td>Airless-spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung</td> </tr> </tbody> </table> <p>Eine mittlere Gesamttrockenschichtdicke von 100 µm darf nicht überschritten werden. Einzelmesswerte bis 150 µm sind nur im kleinflächigen Bereich zulässig.</p>	Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation	40 µm	60 µm	streichen, rollen unverdünnt	40 µm	65 µm	Airless spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung	70 µm	110 µm	streichen, rollen unverdünnt	70 µm	115 µm	Airless-spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung
Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation														
40 µm	60 µm	streichen, rollen unverdünnt														
40 µm	65 µm	Airless spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung														
70 µm	110 µm	streichen, rollen unverdünnt														
70 µm	115 µm	Airless-spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung														
Beschichtungsaufbau	<p>■ <b>Auf Stahl als Grundierung:</b></p> <p><b>Grundbeschichtung:</b> 1 x DisboCOR® 870 2K-EP Zinkstaub</p> <p><b>Zwischenbeschichtung:</b> 1 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG</p> <p><b>Deckbeschichtung:</b> DisboCOR® 863 ProtectOne EG oder DisboCOR® 864 ProtectOne, DDisboCOR® 875 2K-PU Finish EG oder DisboCOR® 876 2K-PU Finish</p> <p>■ <b>Auf Stahl als 1-Topf-System ohne Deckbeschichtung:</b></p> <p>1 x DisboCOR® 870 2K-EP Zinkstaub</p> <p><i>Weitere Systeme finden Sie in unserem DisboCOR®-System-Kompass auf unserer Webseite.</i></p>															
Verbrauch	<p>■ Theoretisch: 0,30 kg/m² für 70 µm Trockenschichtdicke ■ Praktisch: ca. 0,36 - 0,45 kg/m² für 70 µm Trockenschichtdicke</p> <p>Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.</p>															
Verarbeitbarkeitsdauer	<p><b>Topfzeit:</b></p> <p>■ Bei 10 °C: ca. 12 Stunden ■ Bei 20 °C: ca. 8 Stunden ■ Bei 30 °C: ca. 6 Stunden</p>															
Verarbeitungsbedingungen	Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. In Innenräumen für gute Belüftung der Anstrichoberflächen sorgen.															
Wartezeiten	<p>■ <b>Zwischen DisboCOR® 870 2K-EP Zinkstaub und DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG:</b></p> <p>mind. 4 Stunden (bei 23 °C).</p> <p>Die Trocknungsdauer ist abhängig von der Temperatur und den Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>															

Trocknung/Trockenzeit	<p>Für 70 µm DFT:</p> <p>Trockengrad 6 (stapelbar):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei +7 °C: 8 Std.</li> <li>■ Bei +23 °C: 4 Std.</li> <li>■ Bei +40 °C: 1 Std.</li> </ul> <p>Schlusstrockenzeit: durchgehärtet nach 1 - 2 Tagen, je nach Temperatur und Trocknungsbedingungen.</p>
Werkzeugreinigung	<p>Werkzeug mit DisboADD® 419 Verdünner/Reiniger für EP-Harze reinigen. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.</p>

## Hinweise

Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge (Stand bei Drucklegung)	<p>Nur für gewerbliche Anwender.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Comp. A:</b> Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Sehr giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Schutzkleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Verschüttete Mengen aufnehmen. <b>Enthält:</b> Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrin; Epoxyharz (durchschnittliches Zahlenmittel des Molekulargewichts ≤ 700).</li> <li>■ <b>Comp. B:</b> Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nebel oder Dampf nicht einatmen. Nach Gebrauch Haut gründlich waschen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Schutzkleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. <b>BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT (oder dem Haar):</b> Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen. <b>BEI EINATMEN:</b> Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. <b>BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN:</b> Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Verschüttete Mengen aufnehmen. <b>Enthält:</b> Lösungsmittelnaphtha (Erdöl), leichte, aromatische; Naphtha, niedrigsiedend, nicht spezifiziert, Xylol, Polyaminoamid-Addukt, Fettsäuren, Talloel-, Reaktionsprodukte mit Triethylentetramin, Fettsäuren, Tall-Öl, Reaktionsprodukte mit Bisphenol A, Epichlorhydrin, Glycidyltolylether und Triethylentetramin, 3-Aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamin, Formaldehyd, oligomere Reaktionsprodukte mit Phenol, m-Phenylenbis(methylamin), Amine, Polyethylenpoly-, Triethylentetraminfraktion, 3-Aminopropyl-dimethylamin.</li> </ul> <p>Hotline für Allergieanfragen: 0800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz).</p>
Entsorgung	<p>Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Flüssige und ausgehärtete Materialien als Farbabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten, entsorgen. Nicht ausgehärtete Produktreste und ungereinigte Verpackungen sind als gefährlicher Abfall sogenannt als Sonderabfall zu entsorgen. Abfall sollte nicht über Abwasser entsorgt werden. Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben.</p>
EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	<p>dieses Produktes (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. &lt; 370 g/l VOC.</p>
Giscode	<p>RE70</p>
Technische Beratung	<p>Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren technische Bearbeitung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. Sollen Untergründe bearbeitet werden, die in dieser Technischen Information nicht aufgeführt sind, ist es erforderlich, mit uns oder unseren Außendienstmitarbeitern Rücksprache zu halten. Wir sind gerne bereit, Sie detailliert und objektbezogen zu beraten.</p>
Technischer Beratungsservice	<p>Tel.: +49 6154 71-71710 Fax: +49 6154 71-71711 E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de</p>

### Technische Information Nr. 870 · Stand: März 2024

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung. Überzeugen Sie sich bitte ggf. über die Aktualität dieser Fassung auf [www.disbon.de](http://www.disbon.de).