

DisboCOR 875® 2K-PU Finish EG



Dekorative, robuste Polyurethan-Deckbeschichtung mit Eisenglimmer

Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Eisenglimmerhaltige Deckbeschichtung für den robusten Korrosionsschutz von Stahl und Verzinkung innen und außen mit langlebiger dekorativer Wirkung. Vorwiegend für Brücken, Rohrleitungen, Behälter und Container sowie für den konstruktiven Stahlbau in Industrie, Hafenanlagen und Abwasserwirtschaft.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ stoß- und sehr abriebsfest ■ ausgezeichneter Schutz vor Korrosion ■ besonders farbton- und kreidungsstabil ■ zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87
Materialbasis	2-komponentige Polyurethan-Basis mit Eisenglimmer
Verpackung/Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4,5 kg ■ 12,5 kg ■ 30 kg
Farbtöne	DB-Eisenglimmerfarbtönen Stoff-Nr. 687.30-687.74
Glanzgrad	matt
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei Originalverschlossenes Gebinden 18 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.
Technische Daten	<p>Geprüft und zugelassen nach TL KOR-Stahlbauten und TP KOR-Stahlbauten, Blatt 87 (s. Ausführungsanweisung).</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte: ca. 1,4 kg/l (farbtonabhängig) ■ Flammpunkt: Komponente A: 33 °C Komponente B: 30 °C Gemischtes Material: 32 °C ■ Festkörpergehalt: ca. Vol. 55 % (DIN EN ISO 3233-2), farbtonabhängig ■ Temperaturbeständigkeit: Trocken: bis 150 °C Feucht: bis 80 °C
Chemikalienbeständigkeit	Beständig gegen Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Lösemitteln und Treibstoffen.



Verarbeitung

Geeignete Untergründe	<p>Im System:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Verzinkung ■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtung ■ Aluminium und Edelstahl <p>Auf eloxiertem Aluminium kann die Haftung eingeschränkt sein.</p>
Untergrundvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.</p> <p>■ Grund-, Zwischenbeschichtung oder Altbeschichtung: Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Untergrundvorbereitung und Haftungsprüfung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Nicht-tragfähige Altbeschichtungen vollständig entfernen mittels Strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2½, Handtrostent St 3 oder Wasserhochdruckwaschen Wa 2½ (DIN EN ISO 8501-1). Gut haftende Altbeschichtung reinigen (gemäß DIN EN ISO 8504). Rostige Teilflächen auf Normreinheitsgrad PSa 2½, PMa bzw. PSt 3 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten und mit geeigneter Grundbeschichtung partiell beschichten (ausflecken). Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.</p> <p>■ Edelstahl, Aluminium: Entfernen aller arteigenen und artfremden Verunreinigungen. Der Untergrund ist durch Sweepstrahlen vorbereiten.</p>
Materialzubereitung	<p>Komponente A gut aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (etwa 3 min) mischen (langsam laufendes Rührwerk, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischts Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich mischen. Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.</p>
Mischungsverhältnis	<p>Komponente A: 92 Gewichtsteile Komponente B: 08 Gewichtsteile</p>
Auftragsverfahren	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen ■ Rollen ■ Airless-Spritzen (Düse mit 0,012 - 0,015 inch bzw. 0,30 - 0,38 mm und 180 - 220 bar Druck verwenden) <p>Verdünnerzugabe (DisboADD® 499) bei tiefen Temperaturen: max. 3 %, bei Spritzauftrag: < 5 %.</p> <p>Bei unterschiedlichen Applikationsmethoden (Airless-Spritzen, Streichen oder Rollen) kommt es wegen der Eisenglimmerpigmentierung zu Farbtonunterschieden.</p>
Schichtdicke	<p>Trockenschichtdicke: 80 µm, entsprechen 145 µm nass.</p>
Beschichtungsaufbau	<p>■ Stahl:</p> <p>Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR® 870 2K-EP Zinkstaub, 1 - 2 x DisboCOR® 871 2K-EP oder 1 - 2 x DisboCOR® 872 2K-EP Primer ST Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 875 2K-PU Finish EG</p> <p>■ Verzinkung:</p> <p>Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 x DisboCOR® 875 2K-PU Finish EG</p> <p>■ Aluminium und Edelstahl:</p> <p>Grundbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 x DisboCOR® 875 2K-PU Finish EG</p> <p><i>Weitere Systeme finden Sie in unserem DisboCOR®-System-Kompass auf unserer Webseite.</i></p>
Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,20 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke ■ Praktisch: ca. 0,24 - 0,30 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke <p>Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.</p>
Verarbeitbarkeitsdauer	<p>Topfzeit</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10 °C: ca. 7 Std. ■ Bei 20 °C: ca. 5 Std. ■ Bei 30 °C: ca. 4 Std.
Verarbeitungsbedingungen	<p>Nicht unter +5 °C und nicht über 85 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.</p>

