

Stahlrohr mit Korrosionsschutz nach AGI Q 151 VESTOPUR 2K-DT **ZG 20 TS** Grundbeschichtung und Härter

(Der Report bezieht sich ausschließlich auf die Produktionsbedingungen der Fa. Thiesbürger GmbH in Essen)

Produktinformationen

Technische Daten

Anwendungsbereich:	Grundbeschichtung und Härter für Stahlkonstruktionen, Rohrleitungen und für Edelstahl geeignet		
Mischungsverhältnis:	10:1	Dichte:	ca. 1,45g/ml
Verarbeitungszeit:	ca. 2 Std	Temperaturbeständigkeit:	max. +130°C (trocken)
Verbrauch:	ca. 6,1 m ² /kg bei 80µm	Flammpunkt:	> +230°C

Inhaltsstoffe

VOC-Gehalt:	ca. 326 g/L (Grundierung) - 424 g/L (Härter)
Basis:	Polyurethan
Organ. Lösemittelgehalt:	ca. 21% Gew.
Verdünnung:	Vestocor Universal-Verdünnung
Blei, Cadmium, Chrom VI:	nicht enthalten
R-Sätze:	R10, R20, R42, R52-53, R66

Produktbewertung

DGNB:

· Kriterium ENV1.2/ Steckbrief 6 - Risiken für die lokale Umwelt

Anteil an der Gesamtbewertung 3,4%

Qualitätsstufe 1	1 Bewertungspunkt	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 2	5 Bewertungspunkt	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 3	7,5 Bewertungspunkt	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 4	10 Bewertungspunkt	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr.27

· Kriterium SOC1.7/ Steckbrief 25 - Sicherheit und Störfallrisiken

Anteil an der Gesamtbewertung 0,4% (NBV09) / 0,2% (NBV12)

Baustoff führt nicht zu ätzenden oder zersetzenden Rauchgasen	20 Bewertungspunkte bis zu 50 Bewertungspunkte	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt	NBV12
		<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt	NBV09

· Steckbrief 33 - Brandschutz

Produkt begünstigt nicht die schnelle Ausbreitung des Feuers bzw. entwickelt keine starken Rauchgase	NBV09: 10 zusätzliche Bewertungspunkte möglich	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt	NBV09
--	--	---	-------

LEED:

· Indoor Environmental Quality Credit 4.2: Low-Emitting Materials - Paints and Coatings

VOC-Gehalt liegt unter 250g/L	1 Point	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung nicht erfüllt
-------------------------------	---------	---

· Materials and Resources Credit 4: Recycled Content

Annahme: Recyclinganteil im Stahl liegt bei mindestens 50 %	1 Point	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt
---	---------	---

· Materials and Resources Credit 5: Regional Materials

Produktionsort: Daniel-Eckhardt-Straße 15 45356 Essen	2 Points	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung erfüllt
---	----------	---

BREEAM:

· Health and Wellbeing - Volatile Organic Compounds

VOC-Gehalt liegt unter 300g/L	1 Point	<input checked="" type="checkbox"/> Anforderung nicht erfüllt
-------------------------------	---------	---

· Materials - Responsible Sourcing of Materials

Der Recyclinganteil und die Recyclingfähigkeit bei diesem Produkt sind sehr hoch	<input type="checkbox"/> gute Bewertung möglich
--	---

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis Polyurethan, lösemittelhaltig. **Aktives Pigment:** Zinkphosphat

Anwendungsbereiche:

Grundbeschichtung für Stahlkonstruktionen und Anlagen auch für Edelstahl z.B. in der chemischen Industrie, dem Stahlwasserbau, der Petrochemie, dem Bergbau, dem Schiffsbau u.a. Schwer verseifbar, hohe Chemikalienfestigkeit, besonders im alkalischen Bereich, gute Tau- und Streusalzbeständigkeit, hohe Abriebfestigkeit, sehr hohe Ergiebigkeit. Entspricht der AGI Q 151 für nichtkorrodierende Stähle und bei werksseitiger Verarbeitung unter Beachtung der 31. BImSchV auch den Kriterien der DGNB Stufen Q1 bis Q4, in Teilbereichen auch der LEED und BREAA. Nachhaltigkeitsreport liegt vor.

Härter:

VESTOPUR Härter ZH82-000000 (Basis: aromatisches Polyisocyanat)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZG20-0039, rotbraun. Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,45 g/ml
Mischungsverhältnis:	10 : 1 mit ZH82-
Verarbeitungszeit:	ca. 2 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 65%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 6,1 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 326 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 21% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +130°C trockene Wärme (Dauerbelastung)

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtons und des Produktionsverfahrens.

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 30 Minuten
griffest:	nach ca. 1 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 2 Stunden

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei (Normalklima) +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+5°C bis +35°C

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 85% betragen.

Verdünnung:

VESTOCOR Universal-Verdünnung VN62-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgeschichtungen:

Geeignet sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis: VESTOPOX, VESTOPUR

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4.

Edelstahl: Empfohlene Oberflächenvorbehandlung Sweepen mit nichtferritischen Strahlmitteln. Kann aus technischen Gründen Sweepen nicht erfolgen, muss die Oberfläche sauber und trocken, frei von Staub, Schmutz, Öl, Fett und sonstigen haftungsmindernden Verunreinigungen sein.

Applikationsdaten:

Streichen/Rollen: Bei der Verarbeitung mit dem Pinsel ist der Beschichtungsstoff gleichmäßig und satt aufzutragen und zu verstreichen. Aufgrund der schnellen Trocknung muss zügig gearbeitet werden. Im allgemeinen wird unverdünnt gearbeitet.

Airless-Spritzen: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.

Minstdruck:	ca. 140 bar
Düse:	ca. 0,41 – 0,58 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: Empfohlene Oberflächenvorbehandlung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5, mind. jedoch nach PSt3 (bei Edelstahl analoge und sinnngemäße Vorbehandlung) der DIN EN ISO 12944, Teil 4 und Ausbesserung mit VESTOPUR 2K-DT Grund ZG20- und den vorgesehenen Grund- und Deckbeschichtungen. Bei der Ausbesserung gemäß DGNB Kriterium Pro 2.1/Steckbrief 48 hat die Handhabung der Produkte und Restmaterialien im Baustellenbereich so zu erfolgen, dass der Kontakt des Produktes mit dem Erdreich oder/und Grundwasser vermieden wird. Das kann z.B. im Aussenbereich durch Abplanen/Einhausen der Objekte mit geeigneten wasserundurchlässigen Kunststoffplanen erfolgen. Kann aus technischen oder umweltbedingten Gründen nur eine maschinelle Entrostung nach PSt 2 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, erfolgen, ist Ausbessern mit FG20- VESTOPUR 1K-PUR-Grund möglich.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebssicherheitsverordnung:

Die Kennzeichnung nach der aktuell gültigen Gefahrstoffverordnung ist den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern und Etiketten zu entnehmen.

Lagerfähigkeit:

Stammlack: ca. 12 Monate, Härter: ca. 6 Monate, bei sachgemäßer Lagerung von +5°C bis +25°C der nicht angebrochenen Gebinde.

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die berufsgenossenschaftlichen Regeln für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit BGR 500, Kapitel 2.29, sowie die aktuellen EG Sicherheitsdatenblätter, zu beachten. Im flüssigen Zustand sind die Produkte wassergefährdend und dürfen deshalb nicht in Gewässer gelangen. Weitere Angaben sind dem Merkblatt M023 „Polyester und Epoxidharze“ der Berufsgenossenschaft zu entnehmen.

Die Angaben und Empfehlungen in Wort und Schrift entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und dienen zur Information des Käufers. Sie entbinden den Käufer nicht, die Produkte auf ihre Eignung und Verwendung zu prüfen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen. Hiermit verlieren alle früheren Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.