

Stahlrohr mit Korrosionsschutz nach AGI Q 151 VESTOPOX 2K-EP **ZG 15 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 und Rohrleitungen		
Mischungsverhältnis:	15:1	Dichte:	ca. 1,71 g/ml
Verarbeitungszeit:	ca. 2-3 Std	Temperaturbeständigkeit:	max. +180°C (trocken)
Verbrauch:	ca. 5,1 m ² /kg bei 80µm	Flammpunkt:	> +23°C

Inhaltsstoffe

VOC-Gehalt:	ca. 185 g/L (Deckbeschichtung) - 349 g/L (Härter)
Basis:	Epoxidharz
Organ. Lösemittelgehalt:	ca. 10% Gew.
Verdünnung:	Vestocor Verdünnung VT75
Blei, Cadmium, Chrom VI:	nicht enthalten
R-Sätze:	R10

Produktbewertung

DGNB:

<u>Kriterium ENV1.2/ Steckbrief 6 - Risiken für die lokale Umwelt</u>		<i>Anteil an der Gesamtbewertung 3,4%</i>	
Qualitätsstufe 1	1 Bewertungspunkt	✓ Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 2	5 Bewertungspunkt	✓ Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 3	7,5 Bewertungspunkt	✓ Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 4	10 Bewertungspunkt	✓ Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr.27
 <u>Kriterium SOC1.7/ Steckbrief 25 - Sicherheit und Störfallrisiken</u>		<i>Anteil an der Gesamtbewertung 0,4% (NBV09) / 0,2% (NBV12)</i>	
Baustoff führt nicht zu ätzenden oder zersetzenden Rauchgasen	20 Bewertungspunkte bis zu 50 Bewertungspunkte	✓ Anforderung erfüllt	NBV12
		✓ Anforderung erfüllt	NBV09
 <u>Steckbrief 33 - Brandschutz</u>			
Produkt begünstigt nicht die schnelle Ausbreitung des Feuers bzw. entwickelt keine starken Rauchgase	NBV09: 10 zusätzliche Bewertungspunkte möglich	✓ Anforderung erfüllt	NBV09

LEED:

<u>Indoor Environmental Quality Credit 4.2: Low-Emitting Materials - Paints and Coatings</u>		
VOC-Gehalt liegt unter 250g/L	1 Point	✓ Anforderung erfüllt
 <u>Materials and Resources Credit 4: Recycled Content</u>		
Annahme: Recyclinganteil im Stahl liegt bei mindestens 50 %.	1 Point	✓ Anforderung erfüllt
 <u>Materials and Resources Credit 5: Regional Materials</u>		
Produktionsort: Daniel-Eckhardt-Straße 15 45356 Essen	2 Points	✓ Anforderung erfüllt

BREEAM:

<u>Health and Wellbeing - Volatile Organic Compounds</u>		
VOC-Gehalt liegt unter 300g/L	1 Point	✓ Anforderung erfüllt
 <u>Materials - Responsible Sourcing of Materials</u>		
Der Recyclinganteil und die Recyclingfähigkeit bei diesem Produkt sind sehr hoch		✓ gute Bewertung möglich

Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Grundbeschichtungsstoff auf Basis Epoxidharz, lösemittelarm.

Aktives Pigment: Zinkphosphat. Das Produkt ist schnelltrocknend.

Anwendungsbereiche:

Grundbeschichtung für Stahlkonstruktionen aller Art, 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.

Das Produkt ist schweißfähig bei maximaler TSD von 20-25 µm. Entspricht der AGI Q 151, bei werksseitiger Verarbeitung unter Beachtung der 31. BImSchV auch den Kriterien der DGNB Q1 bis Q4 sowie der LEED und BREAA. Nachhaltigkeitsreport liegt vor.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH55-000000 (Basis:Phenalkamin)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZG15-A9TS, rotbraun. Andere Farbtöne auf Anfrage.

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23°C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,71 g/ml
Mischungsverhältnis:	15:1 mit ZH55-
Verarbeitungszeit:	ca. 2-3 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 79%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 5,1 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 185 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 10% Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C trockene Wärme (Dauerbelastung kurzzeitig +180 °C)

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit des Farbtönen 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 Epoxid-Verdünnung VT15-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebeschichtungen:

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

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4. Die gemittelte Rautiefe Rz nach DIN 8504, Teil 2.

Verzinkte Flächen: Empfohlen wird Sweepen.

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.

Mindestdruck: ca. 120 bar

Düse: ca. 0,33 – 0,48 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5, mind. jedoch nach PSt3 der DIN EN ISO 12944, Teil 4 und Ausbesserung mit VESTOPOX LF ZD91-....B und den vorgesehenen Grund- und Deckbeschichtungen. Bei der Ausbesserung gemas 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.

Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebssicherheitsverordnung:

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

Lagerfähigkeit:

Stammack: 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.