

Stahlrohr mit Korrosionsschutz nach AGI Q 151 VESTOPOX 2K-EP **ZD 91 TS** Beschichtung und Härter

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

Produktinformationen

Technische Daten

Anwendungsbereich:	Beschichtung und Härter für Stahlkonstruktionen und Rohrleitungen		
Mischungsverhältnis:	17:1	Dichte:	ca. 2,34 g/ml
Verarbeitungszeit:	ca. 2 Std	Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C (trocken)
Verbrauch:	ca. 4,2 m ² /kg bei 80µm	Flammpunkt:	> +55°C

Inhaltsstoffe

VOC-Gehalt:	ca. 10 g/L (Grundierung) - 0 g/L (Härter)
Basis:	Epoxid/ Aminadukt-Kombination
Organ. Lösemittelgehalt:	ca. 1,5% Gew.
Verdünnung:	Vestocor Epoxid-Verdünnung VK14
Blei, Cadmium, Chrom VI:	nicht enthalten
R-Sätze:	R10, R20, R51-53, R66-67

Produktbewertung

DGNB:

<u>Kriterium ENV 1.2/ 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 SOC1.2/ Steckbrief 20 - Innenraumluftqualität</u>		<i>Anteil an der Gesamtbewertung 2,4% (NBV09) / 2,6% (NBV12)</i>	
Produktsystem Stahlrohr mit Korrosionsschutz VESTOPOX 2K-EP ZD91 TS ist nahezu lösemittelfrei.		✓ gute Bewertung möglich	NBV09/ NBV12
 <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	max. 20 Bewertungspunkte min. 43 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 Beschichtungsstoff auf Basis Epoxid/Aminaddukt-Kombination, praktisch lösemittelfrei, dadurch umweltfreundlich. Bei Freibewitterung sind die für Zweikomponenten-Epoxidharz-Beschichtungen üblichen Farbtonänderungen möglich. Abriebfest, große Härte und Schlagzähigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemischen und mechanischen Belastungen, insbesondere gegenüber alkalischen Einflüssen. Bei Beanspruchungen durch Öle, Treibstoffe, Salze und verdünnte Säuren ist eine sehr gute Beständigkeit gegeben.

Mit diesem Produkt können Schichtdicken bis 160 µm trocken in einem Arbeitsgang appliziert werden. Dadurch tritt eine enorme Kostenersparnis ein. Airless spritzbar. Entspricht der VOC-Richtlinie. Entspricht der VOC-Richtlinie, der AGI Q 151, der Richtlinie der DGNB für die Stufen Q1 bis Q4 sowie LEED und BREAAAM. Nachhaltigkeitsreport liegt vor.

Anwendungsbereiche:

Beschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen und Anlagen aller Art, vorzugsweise mit Hoher Beanspruchung durch Wasser, Salze und Tausalze. Wie z.B. Stahlwasserbauten, Stahlbauwerke mit Dauernassbelastung sowie für Tanklager und erdgedeckte Objekte.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH97-000009TS (Werks-Version)
VESTOPOX Härter ZH97-000000 (für Baustellen)
(Basis: modifiziertes cycloaliphatisches Aminaddukt)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZD91-7702, DB 702 grau / EG, ZD91-0905, schwarz ca. RAL 9005,
Andere Farbtöne auf Anfrage

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +55° C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 2,34 g/ml
Mischungsverhältnis Werk	ZD91-...A9TS: 17:1 mit ZH97-000009TS
Mischungsverhältnis Baustelle	ZD91-...B: 5:1 ZH97-000000
Verarbeitungszeit:	ca. 2 Std. (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	ca. 80 - 160 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 98 %
Ergiebigkeit (theor.): Stahl:	ca. 4,2 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 10 g/l
VOC-Wert (Flächenverbrauch):	ca. 2,4 g/m ² (bei 80 µm DFT)
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 1,5 % n. Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +160° C trockene Wärme aber +160° C kann es zu Farbtonveränderungen kommen

Die angegebenen Technischen Daten unterliegen Schwankungen in Abhängigkeit von Farbton und Produktionsverfahren.

Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 1 Stunde
griffest:	nach ca. 3 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 12 Stunden

Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Trockenschichtdicke bei 80 µm und Normalklima +20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 65%.

Verarbeitungstemperaturen / Luftfeuchtigkeit:

+10 °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 VK14-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Grundbeschichtungen:

Eine Grundbeschichtung ist nicht zwingend erforderlich. Wenn eine solche spezifiziert wird, sind je nach Anforderung VESTOCOR Produkte auf Basis VESTOPOX oder VESTOPUR geeignet.

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Bei kompletten Aufbau Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, Bei vorhandenen geeigneten Grundbeschichtungen muss die Oberfläche trocken, öl- und fettfrei sowie von störenden Belägen wie z.B. Salz oder ähnlichen sein. Im Zweifelsfall sind Beläge durch Dampfstrahlen zu entfernen. Bei Altanstrichen sind in jedem Fall Verträglichkeitsprüfungen durchzuführen.

Applikationsdaten:

Airless-Spritzen: Empfohlen wird in jedem Fall der Einsatz einer 2K-Anlage. Die Verarbeitung erfolgt in der Regel in Lieferform, falls erforderlich können bis zu 3 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden. Mit 2K Anlage und Airless-Heißspritzen kann auf Verdünnerzugabe vollständig verzichtet werden.

Mindestdruck: ca. 200 bar

Düse: ca. 0,41 – 0,60 mm

Ausbessern von Transport- und Montageschäden:

Stahl: Empfohlene Oberflächenvorbereitung: Fehlstellen strahlen nach PSa 2,5, mind. jedoch nach PS2 der DIN EN ISO 12944, Teil 4 und Ausbesserung mit VESTOPOX LF ZD91-...B 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.

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.