

Stahlrohr mit Korrosionsschutz nach AGI Q 151 VESTOPOX 2K-EP **ZG 96 TS** Grund- u. Deckbeschichtung

(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:	100:30	Dichte:	ca. 1,709 g/ml
Verarbeitungszeit:	ca. 2 Std	Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C (trocken)
Verbrauch:	ca. 6,1m ² /kg bei 80 µm	Flammpunkt:	> +23°C
Mindestdruck:	ca. 160 bar		

Inhaltsstoffe




VOC-Gehalt:	ca. 203 g/L (Grundierung) - 384 g/L (Härter)
Basis:	Epoxid/ Polyamid-Kombination
Organ. Lösemittelgehalt:	ca. 12% Gew.
Verdünnung:	Vestocor Epoxid-Verdünnung VK14
Blei, Cadmium, Chrom VI:	nicht enthalten
R-Sätze:	R10, R36-38, R43, R52-53

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 ZG96 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 Grundbeschichtungsstoff auf Basis Epoxid/Polyamid-Kombination, lösemittelarm, dadurch umweltfreundlich. Entspricht den VOC-Richtlinien. 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 max. 200 µm appliziert werden. Dadurch tritt eine enorme Kostenersparnis ein. Sehr gut airless spritzbar.

Anwendungsbereiche:

Grundbeschichtungsstoffe für Stahlkonstruktionen mit hoher Beanspruchung wie Stahl- und Stahlwasserbauten mit hoher Belastung durch Wasser, Salz- und Tausalz, für Tanklager. Entspricht der AGI Q 151, bei werkseitiger Verarbeitung unter Beachtung der 31. BImSchV auch den Kriterien der DGNB Stufen Q1 bis Q4 sowie der LEED und BREAAAM. Nachhaltigkeitsreport liegt vor.

Härter:

VESTOPOX Härter ZH59-000000 (Standard-Version)
(Basis: modifiziertes cycloaliphatisches Aminaddukt)

Artikelnummern, Farbtöne:

ZG96-0039, rotbraun; ZG96-7702, DB 702 grau;
Andere Farbtöne auf Anfrage

Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +23° C
Viskosität:	strukturviskos
Dichte:	ca. 1,709 g/ml
Mischungsverhältnis:	100:30 mit ZH59-
Verarbeitungszeit:	ca. 2 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	ca. 80 µm
Festkörper-Volumen:	ca. 77%
Ergiebigkeit (theor.): Stahl:	ca. 6,1 m ² /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 203 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	ca. 12 % Gew.
Temperaturbeständigkeit:	max. +160° C trockene Wärme ab +160° C kann es zu Farbtonver- änderungen kommen

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

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 (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 VK14-,
auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

Folgebearbeitungen:

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

Untergrundvorbehandlung:

Stahl: Bei kompletten Aufbau Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944, Teil 4, nach Möglichkeit mit scharfkantigem Strahlgut. 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: In der Regel in Lieferform, falls erforderlich können max. 5 Gew.-% VESTOCOR Verdünnung zugesetzt werden.
Mindestdruck: ca. 160 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 PSt2 der DIN EN ISO 12944, Teil 4 und Ausbesserung mit VESTOPOX LF ZD91-....B oder VESTOPOX LA ZG96 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 Ausbereich 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. 6 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.