

## Stahlrohr mit Korrosionsschutz nach AGI Q 151 VESTOPOX 2K-EP **ZG 75 TS** 1.Deckbeschichtung und Härter

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

### Produktinformationen

#### Technische Daten

Anwendungsbereich:	1. Deckbeschichtung und Härter für Stahlkonstruktionen, Rohrleitungen verzinkt oder unverzinkt		
Mischungsverhältnis:	17:1	Dichte:	ca. 1,87g/ml
Verarbeitungszeit:	ca. 6 Std	Temperaturbeständigkeit:	max. +150°C (trocken)
Verbrauch:	ca. 4,7 m <sup>2</sup> /kg bei 80µm	Flammpunkt:	> +24°C

#### Inhaltsstoffe




VOC-Gehalt:	ca. 202 g/L (Deckbeschichtung) - 349 g/L (Härter)
Basis:	Epoxidharz
Organ. Lösemittelgehalt:	ca. 9,6% 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	 <b>Anforderung erfüllt</b>	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 2	5 Bewertungspunkt	 <b>Anforderung erfüllt</b>	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 3	7,5 Bewertungspunkt	 <b>Anforderung erfüllt</b>	NBV09/ NBV12 Nr.27
Qualitätsstufe 4	10 Bewertungspunkt	 <b>Anforderung erfüllt</b>	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	 <b>Anforderung erfüllt</b>	NBV12
		 <b>Anforderung erfüllt</b>	NBV09
 <u>Steckbrief 33 - Brandschutz</u>			
Produkt begünstigt nicht die schnelle Ausbreitung des Feuers bzw. entwickelt keine starken Rauchgase	NBV09: 10 zusätzliche Bewertungspunkte möglich	 <b>Anforderung erfüllt</b>	NBV09

### LEED:

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

### BREEAM:

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

### Produktbeschreibung:

Zweikomponenten Beschichtungsstoff auf Basis Epoxidharz, eisenglimmerpigmentiert, lösemittelhaltig. Hervorragende Haftfestigkeit auf verzinkten Untergründen, schwerverseifbar, hohe Chemikalienfestigkeit, gute Tau- und Streusalzbeständigkeit, hohe Abriebfestigkeit.

### Anwendungsbereiche:

1.Deckbeschichtung für verzinkte Untergründe aller Art z. B. spritzverzinkte, stückverzinkte oder bandverzinkte Objekte. Bevorzugte Einsatzgebiete sind: Hochspannungsmasten, Schallschutzwände, Umspannungsanlagen, Garagentore u. ä. Entspricht der AGI Q 151, bei werkseitiger Verarbeitung unter Beachtung der 31. BImSchV auch den Kriterien der DGNB für die Stufen Q1 bis Q4 sowie LEED und BREAAAM. Nachhaltigkeitsreport liegt vor.

### Härter:

VESTOPOX Härter ZH51-000002 (Basis:Polyaminaddukt)

### Artikelnummern, Farbtöne:

ZG75-7702A9TS grau DB 702. Andere Farbtöne, begrenzt durch den Gehalt an Eisenglimmer, auf Anfrage.

### Technische Daten (bezogen auf die Mischung):

Flammpunkt:	über +24 C
Dichte (2K-Mat. gemischt):	ca. 1,87 g/ml
Mischungsverhältnis (Gew):	17: 1 mit ZH51-000002
Verarbeitungszeit:	ca. 6 Stunden (Raumtemperatur)
Trockenschichtdicken (TSD):	60 - 80 µm
Volumenfestkörper:	ca. 78%
Ergiebigkeit (theor.):	ca. 5,9 m <sup>2</sup> /kg bei 60 µm TSD ca. 4,7 m <sup>2</sup> /kg bei 80 µm TSD
VOC-Wert:	ca. 202 g/l
Organischer Lösemittelgehalt:	9,6 %
Temperaturbeständigkeit:	max. +160°C trockene Wärme, kurzzeitig bis 180 °C

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

### Trockenzeiten:

staubtrocken:	nach ca. 1 Stunde
griffest:	nach ca. 2 Stunden
überarbeitbar:	nach ca. 3-4 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 VT75-, auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte.

### Folgebeschichtungen:

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. Das Produkt ist bedingt geeignet, wir empfehlen hier VESTOPOX Grundierungen auf Zinkstaub bzw. Zinkphosphat-Grundlage.

**Verzinkter Stahl:** Haftungsminde rung Verunreinigungen aller Art, wie z. B. Öle, Fette, Schmutzpartikel, sowie Korrosionsprodukte des Zinkes sind durch geeignete Reinigungsmaßnahmen zu entfernen. Hinweis auf Methoden zur Oberflächenvorbereitung sind der DIN EN ISO 12944, Teil 4, zu entnehmen.

### Applikationsdaten:

**Streichen/Rollen:** Die Verarbeitung erfolgt in Lieferform.

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

**Mindestdruck:** ca. 150 bar

**Düse:** ca. 0,41 – 0,58 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 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.

**Verzinkter Stahl:** Der Untergrund muss trocken, fett-, schmutz- und staubfrei sein. Stellen mit beschädigter Zinkauflage z.B. durch Schweißnähte sind nachzustrahlen, mind. jedoch nach PMA der DIN EN ISO 12944, Teil 4 vorzubehandeln und können mit den vorgesehenen grund- und Deckbeschichtungen ausgebessert werden. .

### 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.