

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

(Der Report bezieht sich ausschließlich auf Ausbesserungsarbeiten unter Baustellenbedingungen)

### 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 <sup>2</sup> /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. 14
Qualitätsstufe 2	5 Bewertungspunkt	✓ Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr. 14
Qualitätsstufe 3	7,5 Bewertungspunkt	✗ Anforderung nicht erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr. 14
Qualitätsstufe 4	10 Bewertungspunkt	✗ Anforderung nicht erfüllt	NBV09/ NBV12 Nr. 14
· <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 ist lösemittelarm.		■ 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
· <u>Kriterium PRO2.1/ Steckbrief 48 - Baustelle / Bauprozess</u>			
Die Befolgung der Verarbeitungshinweise im Technischen Datenblatt verhindert den Kontakt mit dem Erdreich.	25 Bewertungspunkte	✓ Anforderung erfüllt	NBV09/ NBV12

### 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.

## Härter:

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

## Artikelnummern, Farbtöne:

ZG96-1102A1, gelblich / EG  
ZG96-7702A1, DB 702 grau / EG  
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 <sup>2</sup> /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 Farbtonveränderungen 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. nach PMA der DIN EN ISO 12944, Teil 4 und Ausbesserung mit den vorgesehenen Grundbeschichtungen ZG76- und den Deckbeschichtungen.

## Lagerung und Kennzeichnung nach der Gefahrstoffverordnung/Betriebsicherheitsverordnung:

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.