



AB-COR® 955 SW

2-K-EP-Korrosionsschutzbeschichtung
für den Stahlwasserbau

Technische Information

Produkt:

2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtungsstoff mit **ABP - Bionik - Technologie**
VOC < 1 %, frei von Schwermetallen, Benzylalkohol, Teer, Anthracenöl und Weichmachern

Eigenschaften:

- BAW - Zulassung
- sehr gute Korrosionsschutzwirkung
- sehr gute Abriebfestigkeit
- hohe Toleranz gegenüber Frühwasserbelastung
- hervorragender Oberflächenglanz
(auch bei hoher relativer Luftfeuchte)
- sehr gute Haftfestigkeit
- kein Schrumpf durch Weichmachermigration
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

AB-COR 955 SW ist ein sehr widerstandsfähiger, wirtschaftlicher Beschichtungsstoff, der insbesondere für den hochwertigen und dauerhaften Korrosionsschutz von Stahloberflächen im Stahlwasserbau, wie z. B. bei Schleusentoren, Wehren, Spundwänden, Dükern, Wasserkraftwerken usw. entwickelt wurde. **AB-COR 955 SW** wird mit Airless - Spritzanlagen (bei Bedarf mit Durchlauferhitzer) in der Regel im Zweischichtverfahren verarbeitet; Einschichtapplikation ist ebenfalls möglich. **AB-COR 955 SW** benötigt zur Erzielung eines bestmöglichen Korrosionsschutzes keine Grundbeschichtung. Im Bedarfsfall (Ausschreibung) kann eine Epoxid - Zinkstaub - Grundbeschichtung eingesetzt werden. Für spezielle, manuelle Anwendungen steht **AB-COR 955 SW-H** (optimiert für die Handverarbeitung) als Sondereinstellung zur Verfügung.

Schichtdicke:

ca. 500 - 1200 µm (DFT) / abhängig vom Objekt und dem Applikationsverfahren;
Minimum 2 x 250 - 300 µm (eine porenfreie Applikation ist sicherzustellen)

Verbrauch:

theoretisch: ca. 1 kg/m² bei 600 µm DFT
praktisch: ca. 1,4 kg/m² bei 600 µm DFT

Die Angaben für praktischen Verbrauch und Ergiebigkeit sind inklusive ca. 30 % Verlust berechnet.
Der tatsächliche Verbrauch / Ergiebigkeit ist objektabhängig und ggfls. anhand einer Probefläche zu ermitteln.

Beständigkeit:

- Industrie- und Meeresatmosphäre
- Süßwasser, Meerwasser, Brackwasser
- Mineralöle, aliphatische KW-Stoffe
- feuchte Hitze bis ca. +50°C (bitte Rücksprache)
- neutrale Salzlösungen
- verdünnte Säuren
- Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe
- trockene Hitze bis ca. +100°C

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	7 : 1 nach Gewicht bzw. 4 : 1 nach Volumen
Dichte (23°C)	ca. 1,65 g/cm ³
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	ca. 3500 mPa·s ± 500

Daten zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (20°C / 23°C / 30°C)	ca. 35 Min. / ca. 30 Min. / ca. 20 Min.
Objekttemperatur	mindestens 10°C bis maximal 40°C
Materialtemperatur (Durchlauferhitzer bei Bedarf)	20°C - 30°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	85 %
Taupunktabstand	mind. +3°C
Überarbeitung mit sich selbst „nass in nass“ ca. nach 15 Minuten (bezogen auf die maximale Schichtdicke)	10°C: 12 - 48 Stunden max. 3 Monate* 23°C: 6 - 48 Stunden max. 3 Monate* 30°C: 3 - 24 Stunden max. 3 Monate* *siehe Hinweis / Überarbeitung
Härtung begehbar (10°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 12 Stunden / 6 Stunden
Härtung mechanisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden
Härtung chemisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)	7 Tage / 5 Tage / 3 Tage
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Reinigen von Spritzmaschinen:

Zum Reinigen / Durchspülen der Spritzapparatur empfehlen wir, **AB-COR 999** - Maschinenreiniger mit einer Temperatur von ca. 30 - 40°C einzusetzen / zirkulieren zu lassen.

Lieferformen:

16 kg - Gebinde (14 kg Komponente A + 2 kg Komponente B), andere Abfüllungen auf Anfrage

Farbtöne:

schwarz, rotbraun, seidengrau (andere Farbtöne auf Anfrage)
- aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -

Lagerzeit:

12 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten.

Oberflächenvorbereitung:

Die zu beschichtenden Stahlflächen müssen trocken und frei von Schmutz, Fett, Öl, Staub, Korrosionsprodukten sowie sonstigen trennend wirkenden arteigenen oder artfremden Substanzen sein (siehe DIN Fachbericht 28 „Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungen - Prüfung von Oberflächen auf visuell nicht feststellbare Verunreinigungen vor dem Beschichten“). Schweißperlen müssen entfernt und Schweißnähte sowie Schweißnahtüberlappungen nach DIN EN 14879-1 beigeschliffen werden. Vorbereitung durch Strahlentrostung gemäß DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) im Vorbereitungsgrad Sa 2½ mit einer mittleren Rautiefe R_{Y5} (R_z) $\geq 50 \mu\text{m}$ bzw. „mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2). Während der Oberflächenvorbereitung, Beschichtungsarbeiten und Aushärtungszeit ist der Taupunktabstand (mind. 3°C / 3K) einzuhalten (siehe Taupunkttabelle). Im Zweifelsfall ist die Oberflächenreinheit auf Salze bzw. wasserlösliche Verunreinigungen gemäß EN ISO 8502-6 (Bresle - Verfahren) und EN ISO 8502-9 zu prüfen.

Materialvorbereitung:

Airless - Spritzen Materialtemperatur mindestens 20°C, Komponente A mit maschinellem Rührgerät (300 - 400 U/Min.) aufrühren, Komponente B restlos zugeben und sorgfältig 3 Minuten einröhren, Gefäßboden und -wand mit erfassen, anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals 1 Minute rühren.
Streichen / Rollen:

Verarbeitungsverfahren (nur unverdünnt verarbeiten!):

Airless - Spritzen	Streichen / Rollen
<p>Leistungsfähiges Airless - Gerät, z. B. Graco King Xtreme Druckübersetzung: mind. 1 : 68 Spritzschauch: ca. 30 m ¾" + 2 m ¼" Eingangsdruck: 3 - 5 bar Düsenbohrung: 0,43 - 0,64 mm (0,017" - 0,025") Spritzwinkel: 30 - 80° Wir empfehlen die Entfernung des Hochdruckfilters und die Direktansaugung des Materials ohne Verwendung einer Ansaugvorrichtung.</p> <p>Wichtig! Bei niedrigen Temperaturen ist für eine einwandfreie Verarbeitung die Isolierung des Spritzschlauches und der Einsatz eines Durchflusserhitzers erforderlich!</p> <p>Hinweis: Bei erforderlicher größerer Schlauchlänge (> 30 m) und gewünschter Unabhängigkeit von der Verarbeitungs- / Topfzeit muss mit einer 2-K-Airless - Anlage appliziert werden.</p>	<p>Hauptsächlich für Kleinflächen, Ausbesserungen und als Voranstrich für Ecken, Kanten, Durchdringungen usw. Gegebenenfalls sind zur Erreichung der geforderten Schichtdicke zusätzliche Arbeitsgänge erforderlich. Bei Rollapplikation sind ca. 250 - 300 µm WFT / DFT je Arbeitsgang erreichbar. Für erhöhte optische Ansprüche ist die für Handverarbeitung optimierte Version AB-COR 955 SW-H verfügbar.</p>

Im Bedarfsfall ist eine Grundbeschichtung mit Epoxid - Zinkstaub vorzunehmen.

Bei Freibewitterung neigt **AB-COR 955 SW** zur Vergilbung und Kreidung. Bei erhöhten Ansprüchen im Überwasserbereich sind Deckbeschichtungen mit **AB-PUR 720** oder **AB-COR** - Topcoats (1 - 2 x) empfehlenswert.

Die o. g. Informationen sind unverbindlich und je nach den Baustellenbedingungen entsprechend anzupassen.

Beständigkeit:

Mechanisch	Thermisch	Chemisch
<ul style="list-style-type: none">• schlag- und stoßfest• hoch abriebfest	<ul style="list-style-type: none">• trocken bis ca. +100°C dauernd, kurzfristig bis +150°C• feucht bis ca. +50°C dauernd, kurzfristig bis ca. +70°C	<ul style="list-style-type: none">• Industrie- und Meeresatmosphäre• Süß-, Meer- und Brackwasser• Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe• verdünnte Säuren, Alkalien• neutrale Salzlösungen

In Anbetracht der Vielzahl möglicher Einflüsse auf die Beständigkeit (Medium, Temperatur, Konzentration, Schichtdicke usw.) bitten wir in jedem Fall um Rücksprache.

***Hinweis / Überarbeitung:** Max. 3 Monate; die Oberfläche muss frei von Verunreinigungen und haftungsstörenden Substanzen und nicht UV - belastet sein. Andernfalls muss die Oberfläche durch Sweep-Strahlen gereinigt werden. Staubablagerungen müssen mit geeignetem Reinigungsmittel (kein Wasser) entfernt werden.

Schutzmaßnahmen:

GISCODE: RE30

AB-COR 955 SW ist (nahezu) lösemittelfrei und setzt bei der Erhärtung keine entsprechenden Dämpfe frei; trotzdem ist für gute Raumbelüftung zu sorgen. Bei der Arbeit geeignete Schutzbekleidung, Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Atemschutzmaske tragen. Hautkontakt vermeiden. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen (Spülflasche aus Apotheke) und einen Arzt konsultieren. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Generell sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

AB-COR 955 SW; 2.01/18.10.21. Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

AB-Polymerchemie GmbH
Tjüchkampstraße 21 - 24
D - 26605 Aurich
Tel.: +49 (0)4941 - 604360
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643
info@ab-polymerchemie.de
www.ab-polymerchemie.de