

DisboCOR 872

2K-EP Primer ST



Oberflächentolerante, aluminiumpigmentierte Epoxidharz-Grundbeschichtung für Stahl und Verzinkung

Produktbeschreibung

| | |
|--------------------------|--|
| Verwendungszweck | Dickschichtige, festkörperreiche, tieftemperaturhärtende 2K-EP-Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für Stahl, verzinkte Flächen und Aluminium im Innen- und Außenbereich. Speziell für die Wartung und Reparatur auf entsprechend vorbereiteten Oberflächen im Überwasserbereich, z.B. Behälterbau, Chemieanlagen, Kraftwerke, Brücken, Gebäude, Stahlkonstruktionen im Küstenbereich. |
| Eigenschaften | <ul style="list-style-type: none"> ■ schnell trocknend ■ oberflächentolerant ■ tieftemperaturhärtend bis 0 °C ■ besonders geeignet für handentrostete oder durch Wasserdruckstrahlen vorbereitete Flächen ■ auch auf verzinkten Flächen und Aluminium einsetzbar ■ im geeigneten System kann C5 very high erreicht werden (DIN EN ISO 12944-5) |
| Materialbasis | 2-komponentige Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Zinkphosphat als Aktivpigment sowie Aluminium- und Eisenglimmer-Pigmentierung zur Verstärkung der Barrierewirkung. |
| Verpackung/Gebindegrößen | <ul style="list-style-type: none"> ■ 4 kg ■ 14 kg ■ 32 kg |
| Farbtöne | ■ Silbergrau |
| Lagerung | Kühl, trocken und frostfrei Originalverschlossenes Gebinde 2 Jahre lagerstabil. Bei tiefen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern. |
| Technische Daten | <ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte: ca. 1,5 kg/l ■ Flammpunkt: Komponente A: 28 °C Komponente B: 30 °C Gemischtes Material: 28 °C ■ Festkörpergehalt: Vol. 75 % (DIN EN ISO 3233-2) ■ Temperaturbeständigkeit: Trocken: bis 150 °C, kurzfristig bis 200 °C |
| Chemikalienbeständigkeit | Im System beständig gegen Industrielatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen sowie viele Lösemittel. Beständig bei zeitweiliger Schwitzwasserbelastung. Ungeeignet für Dauernassbelastung. |



Verarbeitung

| | |
|--------------------------|--|
| Geeignete Untergründe | <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Verzinkter Stahl ■ Aluminium ■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtung |
| Untergrundvorbereitung | <p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.</p> <p>■ Stahl:</p> <p>Für einen optimalen Schutz bei aggressiven Umgebungsbedingungen oder hohen Korrosionsbelastungen strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2 ½ (DIN EN ISO 8501-1). Bei normaler atmosphärischer Belastung handentrostet auf Normreinheitsgrad St 2 (DIN EN ISO 8501-1). Zunder ist vollständig zu entfernen.</p> <p>■ Verzinkung:</p> <p>Weißrost und Verunreinigungen durch Schleifen, Anpadden, alkalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen (DIN EN ISO 12944-4) entfernen. Partiiellen Rost am darunterliegendem Stahl handentrostet PSt 2.</p> <p>■ Aluminium:</p> <p>Anrauen durch Schleifen, Vliesen oder Sweepstrahlen. Im Außenbereich: Sweepstrahlen.</p> <p>■ Altbeschichtung:</p> <p>Kompatible Altbeschichtungen können nach geeigneter Untergrundvorbereitung und bei ausreichender Haftung überarbeitet werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Gut haftende Altbeschichtung reinigen und ggf. anschleifen. Partielle Roststellen auf Normreinheitsgrad PSa 2 ½, PMa bzw. PSt 2 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten.</p> <p>Alternativ kann die Altbeschichtungen mit Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) bis auf kompatible, gut haftende Altbeschichtungen oder Stahl mit aufgerauter Oberfläche im Normreinheitsgrad mind. Wa 2 (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M vorbereitet werden. Schlecht haftende Altbeschichtung vollständig entfernen mittels Strahlen Sa 2½, Handentrostet St 2 oder Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) mind. Wa 2 (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M.</p> |
| Materialzubereitung | <p>Komponente A gut aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen (langsam laufendes Rührwerk, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischtes Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich mischen. Nur so viel Material anrühren, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.</p> |
| Mischungsverhältnis | <p>Komponente A: 88 Gewichtsteile Komponente B: 12 Gewichtsteile</p> |
| Auftragsverfahren | <ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen ■ Rollen ■ Airless-Spritzen (Düse 0,015 - 0,019 inch bzw. 0,38 - 0,48 mm und 160 - 200 bar Druck verwenden). <p>Verdünnungszugabe (DisboADD 419) bei tiefen Temperaturen: max. 3 %, bei Spritzverarbeitung: max. 5 %.</p> |
| Schichtdicke | <p>Trockenschichtdicke: 80 - 160 µm in einem Arbeitsgang. 80 µm, entsprechen 105 µm nass.</p> |
| Beschichtungsaufbau | <p>■ Stahl, Verzinkung, Aluminium, Altbeschichtung:</p> <p>Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR 872 2K-EP Primer ST Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 873 2K-EP Zwischenschicht EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR 875 2K-PU Finish EG oder DisboCOR 876 2K-PU Finish</p> |
| Verbrauch | <ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,16 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke ■ Praktisch: ca. 0,19 - 0,24 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke <p>Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.</p> |
| Verarbeitbarkeitsdauer | <p>Topfzeit:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10 °C: ca. 6 Stunden ■ Bei 20 °C: ca. 3 Stunden ■ Bei 30 °C: ca. 2 Stunden |
| Verarbeitungsbedingungen | <p>Nicht unter 0 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.</p> |

| | |
|-----------------------|---|
| Wartezeiten | mind. 3 Stunden bei 23 °C |
| Trocknung/Trockenzeit | Abhängig von Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach maximal 6 Monaten überarbeitet werden. Für 80 µm trocken, bei 23 °C: ■ Trockengrad 1 (staubtrocken): 1 Stunde ■ Trockengrad 4 (griffest): 4 Stunden |
| Werkzeugreinigung | Werkzeug mit DisboADD 419 Verdünner/Reiniger für EP-Harze reinigen. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden. |

Hinweise

| | |
|---|---|
| Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge (Stand bei Drucklegung) | Nur für gewerbliche Anwender. ■ Comp. A, silbergrau: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann vermutlich Krebs erzeugen. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Schutzkleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Enthält: Bispropan, Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrin; Epoxyharz (durchschnittliches Zahlenmittel des Molekulargewichts ≤ 700), Butan-1-ol, Phenol, methylstyrolisiert, Oxiran, Mono-Derivate, 4-Methylpentan-2-on. ■ Comp. B: Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenschäden. Kann die Atemwege reizen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Schutzhandschuhe/ Augenschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/ Arzt anrufen. Enthält: Xylol, Butan-1-ol. |
| Entsorgung | Hotline für Allergieanfragen: 0800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz). Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Flüssige und ausgehärtete Materialien als Farbabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten, entsorgen. Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall. |
| EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt | Dieses Produktes (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. < 450 g/l VOC. |
| Giscode | RE70 |
| Technische Beratung | Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren technische Bearbeitung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. Sollen Untergründe bearbeitet werden, die in dieser Technischen Information nicht aufgeführt sind, ist es erforderlich, mit uns oder unseren Außendienstmitarbeitern Rücksprache zu halten. Wir sind gerne bereit, Sie detailliert und objektbezogen zu beraten. |
| Technischer Beratungsservice | Tel.: +49 6154 71-71710 Fax: +49 6154 71-71711 E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de |

Technische Information Nr. 872 · Stand: Mai 2023

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung. Überzeugen Sie sich bitte ggf. über die Aktualität dieser Fassung auf www.disbon.de.