

- \* 2 komponent Korrosionsbeskyttelse
- \* Fri for nonylphenol

## AB-COR® 950 SW-H

# KORROSIONSBESKYTTELSE

### PRODUKTBEKRIVELSE

#### Anvendelsesområde

Inovativ 2 komponent korrosionsbeskyttelse, som anvendes til at beskytte stål overflader og rør i den mekaniske og kemiske industri, hvor der efterspørges høj modstandsdygtighed på overflader og gode korrosionsbeskyttelses egenskaber.

#### Materialebasis

2-komponent epoxy med bionik - korrosionsbeskyttelse uden indhold af nonylphenol.

#### MAL-kode (1993)

00-5

#### VOC-indhold

VOC < 2 %

#### Emballagestørrelse

1 kg. sæt  
Komp. A: 0,9 kg  
Komp. B: 0,1 kg  
17,5 kg. sæt  
Komp. A: 15,75 kg  
Komp. B: 1,75 kg

#### Farvetone

Grå - ca. RAL 7032 og rødbrun.  
Andre farver kan leveres på bestilling.

#### Opbevaring

Opbevares ved 15-25°C.  
Opbevaring ved <10°C kan føre til krystalisering.  
Holdbar i 12 mdr. i original emballage.

### EGENSKABER

- \* Korrosionsbeskyttende
- \* opløsningsmiddelfri
- \* Stor kemisk resistens
- \* Stor slidstyrke
- \* Stærk vedhæftning
- \* Stor farvestabilitet
- \* Stød og slagfast

### FORARBEJDNING

#### Egnet underlag

Stålemner skal være fri for slam, støv, smuds, olie, fedtrest, korrosions

produkter og andre substanser, der hindrer vedhæftning. Svejseperler skal fjernes, svjesninger og svejseoverlapper skal slibes i henhold til DIN EN 14879-1.

Fjernelse af rust ved blæsning i henhold til DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/2) til SA 2 1/2 med ruhed Ry5 (Rz ≥ 50 µm som "mellem(b)" efter DIN EN ISO 8503-2).

Ved forberedelse/påføring og afhærdning, skal dugpunktet +3°C overholdes.

I tvivlstilfælde undersøges afrensninger, salte og vandopløsligt smuds i henhold til EN ISO 8502-6 og EN ISO 8502-9

#### Blanding

Komponenterne, tempereret til min. 15°C, blandes ved tilsætning af

### Tekniske data

<b>Produkttype</b>	2-komponent korrosionsbeskyttelse	
<b>Blandingsforhold</b> (vægt)	A	9 vægtdele
	B (hærder)	1 vægtdele
<b>Vægtfylde</b>	Ca. 1,55 g/cm <sup>3</sup>	
<b>Tørstofindhold</b>	Ca. 100 %	
<b>Viskositet</b>	Ca. 2700 mPa·s ± 500	

### Tekniske data - udførelse

<b>Potlife</b> 100 gram ved 12/23/30°C	Ca. 40 min./ ca. 25 min. / ca. 20 min.
<b>Objekttemperatur</b>	Min 10°C, max. 30°C.
<b>Materialetemperatur</b>	20 - 30°C.
<b>Max. relativ luftfugtighed</b>	10°C 75% (+3° afstand til dugpunkt) >23°C 85% (+3° afstand til dugpunkt)
<b>Gangtør</b> ved 12/23/30°C	Ca. 24/12/6 timer
<b>Fuldt afhærdet</b> ved 12/23/30°C	Mekanisk: 3 døgn/2 døgn/1 døgn Kemisk: 7 døgn/5 døgn/3 døgn
<b>Efterbehandling</b>	Min. 8 timer ved 20°C

komp. B i komp. A i det foreskrevne blandingsforhold. Sørg for grundig mekanisk omrøring med langsomt-gående (300-400 o/min) omrører/boremaskine påsat blandespiral i ca. 3 minutter. Husk sider og bund i blandespannen. Herefter omhældes massen i ren emballage og blandes påny i ca. 1 minut.

## Fremgangsmåde

Med Airless sprøjteanlæg eks. Graco King Xtreme

Trykstyring: mindst 1:68  
Sprøjteslange:  $\text{Max } 30\text{m}^{\frac{3}{8}} + 2\text{m}^{\frac{1}{4}}$   
Indgangstryk: 6-8 bar  
Dysehul: 0,43 - 0,48 mm  
Sprøjtevinkel: 40 - 70°  
Varmeslange: 20 - 35°

Vi anbefaler at fjerne højtryksfilteret og direkte sugning af materialet uden brug af udgangs anretning.

### **Vigtigt:**

Ved lav temperatur og for at opnå en god forarbejdning, er en isolering af varmeslangen nødvendig.

### **Bemærk:**

Ved større slange længde (> 30 m) og ønske om at være uafhængig af forarbejdnings- og potlife tid skal der anvendes et 2-K-Airless Anlæg.

Med pensel eller rulle bør kun anvendes til mindre reparationer og overflader så som hjørner og kanter.

Ved rulle kan der opnås en lagtykkelse på ca. 150-200  $\mu\text{m}$  per arbejds gang hvis der skal større lagtykkelse på skal det laves over flere arbejds gange.

## Forbrug

### **Lagtykkelse:**

Ca. 250-350  $\mu\text{m}$  per arbejds gang, der anbefales at der mindst er 2 x 250  $\mu\text{m}$  indenfor 24 timer for at forhindre ringere vedhæftningseve mellem lagene.

### **Forbrug:**

Teoretisk forbrug:  
ca. 500  $\text{gr}/\text{m}^2$  (ved 300  $\mu\text{m}$ ), eks.  
2,1  $\text{m}^2/\text{kg}$  (ca. 3,3  $\text{m}^2/\text{liter}$ ).

Praktisk forbrug: ca. 700  $\text{gr}/\text{m}^2$   
(ved 300  $\mu\text{m}$ ), eks. 2,1  $\text{m}^2/\text{kg}$   
(ca. 2,4  $\text{m}^2/\text{liter}$ ).

## Rengøring

Sprøjteværktøj rengøres straks efter brug med AB-COR 999 - Maskinrengøring med en temperatur på 30 - 40°C på anlæget.

## Modstandsdygtighed

### **Mekanisk:**

- \* Slag og stødfast
- \* Meget slidstærk

### **Termisk:**

- \* Tørt til +150°C vedvarede, Kortvarigt +180°C
- \* Fugtigt afhænger medie og temperatur belastning, men giv os feedback

### **Kemisk:**

- \* Industri og hav atmosfære
- \* Vand, havvand og spildevand
- \* Olie, fedt, smørre og drivmidler
- \* Ikke oxiderende, fortyndede syrer
- \* Alkalie og lud
- \* Neutrale saltopløsninger
- \* Mange rengørings- og opløsningsmidler

På grund af de mange mulige faktorer (medie, temperatur, koncentration, lagtykkelse, etc.) beder vi om at blive kontaktet hvis der opstår tvivl. I tilfælde af at der opstår forvitring, kridtning eller farveskift, hvilket ikke har nogen skadelig indvikning på holdbarheden (Hvis det er nødvendigt, indsæt en passende topcoat).

## Beskyttelsesanvisninger

Se sikkerhedsdatablad for produktet.