

RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG DB702

Art.-Nr. I325-0702

Produkteigenschaften:

Bindemittelbasis	Epoxidharz
Mischungsverhältnis	nach Gewicht: 5 : 1 nach Volumen: 2,6 : 1
Härter	RELEST® Hardener EP 610
Viskosität (Mischung)	thixotrop
Farbton	silbergrau dunkel (DB 702)
Dichte ISO 2811-1 (Mischung)	ca. 1,56 g/cm ³
Festkörpergehalt (Mischung)	Volumen: ca. 54% Gewicht: ca. 75%
Verarbeitungszeit	ca. 8 h
Glanzgrad	matt
VOC-Gehalt (Mischung)	ca. 400 g/l
Ergiebigkeit (theoretisch)	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 231 g/m ² entspricht ca.: 4 - 5 m ² /kg <small>Richtwerte, für die keine Verbindlichkeit übernommen werden kann, da jede Oberfläche andere Eigenschaften aufweist, die den Verbrauch beeinflussen. Er ist entsprechend DIN 53220 am Objekt zu ermitteln.</small>

Die technischen Daten beziehen sich auf 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit.

Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG DB702 ist eine zweikomponentige Zwischen- und -Deckbeschichtung auf Epoxidharz-Basis, Eisenglimmer/Aluminium pigmentiert.

Der Einsatz von RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG DB702 erfolgt als dickschichtige Korrosionsschutzbeschichtungen im Stahlbau in Anlehnung an Blatt 87.

Der Beschichtungsaufbau mit RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG als Deckanstrich ist beständig gegen Süß- und Seewasser, Tausalze, sowie Industriatmosphäre.

RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG DB702

Art.-Nr. I325-0702

Das Material ist bei trockener Hitze bis +100°C und bei feuchter Hitze (Wasser) bis +40°C beständig, bei Dauerbelastung im Temperaturbereich über + 80°C muss mit Versprödung sowie Glanz- und Farbtonveränderung gerechnet werden.

Bei Einsatz von RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG DB702 als Deckbeschichtung mit anschließender Bewitterung treten nach kurzer Zeit Kreidung sowie Glanz- und Farbtonveränderung (Gilbung) auf, welche keinen nachteiligen Einfluss auf die Beständigkeit der Beschichtung haben. Die Beschichtung ist schwer entflammbar gemäß IMO Res. MSC.61 (67) (FTP-Code), Anlage 1, Teil 5. Die Anwendung auf Rohre, Rohrabdeckungen und Kabel ist nicht Bestandteil der Zulassung.

Zur Vermeidung der Kreidung wird die Verwendung eines bewitterungs- und UV- beständigen Decklackes (z.B. 2K-Polyurethan) empfohlen.

Vorbereitung des Substrats:

Allgemein:

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss fest, sauber, fett-, wachs-, silicon-, rost- und staubfrei sein und eine intakte und geeignete Korrosionsschutz-Grundbeschichtung mit ausreichender Schichtdicke aufweisen. Nicht tragfähige Beschichtungen entfernen. Tragfähige Altbeschichtungen reinigen, anschleifen, entstauben und auf Verträglichkeit prüfen.

RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG nur auf Stahlflächen auftragen, die vorher mit RELEST® Protect 2K-EP-Primer grundiert wurden. Die Grundbeschichtungen müssen trocken, sauber, öl-, und fettfrei sein. Handelt es sich um alte 2K-Grundbeschichtungen, so müssen diese angeraut werden, um evtl. Haftungsschwierigkeiten zu vermeiden.

Verarbeitung:

Aufgrund der Struktur von Eisenglimmerteilchen führen unterschiedliche Auftragsverfahren zu unterschiedlichen Erscheinungsbildern, welche sich zum Teil deutlich im Glanzgrad und Farbton unterscheiden können. Als Endbeschichtung mit optisch einheitlichen Aussehen ist dieses Produkt deshalb nur bedingt geeignet.

RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG DB702

Art.-Nr. I325-0702

Verarbeitungsbedingungen	min. +10°C bis max. +30°C Materialtemperatur min. +5°C bis max. +30°C Luft- und Objekttemperatur max. rel. Luftfeuchtigkeit < 85% Taupunkt beachten Unter +18°C verlängern sich die Trockenzeiten.		
Überarbeitungszeit	Klima	minimal nach	maximal nach
	+ 5°C	ca. 36 h	ca. 240 h
	+ 10°C	ca. 24 h	ca. 192 h
	+ 20°C	ca. 12 h	ca. 144 h

Applikationsverfahren:

Den Inhalt des Härter-Gebindes in das Gebinde mit der Stamm-Komponente vollständig entleeren. Härter Gebinde gut auslaufen lassen. Stamm-Komponente und Härter gründlich vermischen, am besten mit einem mechanischen Rührwerk, umtopfen und erneut vermischen.

Spritzverfahren	Druckluftspritzen	Airless	Airmix	Rollapplikation
Spritzdruck [bar]: Zerstäuberluft [bar]: Düsengröße [mm/inch]:	4 - 5 - 1,5 - 2,5 mm	130 - 180 - 0,33 - 0,53 mm / 0,013 - 0,021 inch	100 - 120 3 - 4 0,33 - 0,53 mm / 0,013 - 0,021 inch	
RELEST® Thinner EP 135 [%]: Art.-Nr.: I103-0135	mit bis zu 25% einstellen	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 15% einstellen	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 15% einstellen	Unverdünnt, ggf. mit bis zu 20% einstellen

Diese Angaben sind Richtwerte. Die Spritzviskosität ist den Gegebenheiten vor Ort anzupassen. Beim Spritzverfahren ist durch Verwendung eines wirksamen Wasserabscheiders für trockene Spritzluft zu sorgen.

RELEST® Protect 325 EP-Tiecoat EG DB702

Art.-Nr. I325-0702

Trockenzeiten:

Trockenzeiten TSD 80 µm	staubtrocken:	griffest:	chem./mech. beanspruchbar:
Lufttrocknung: 20°C / 60% rel. Luftfeuchte	ca. 4 h	ca. 12 h	ca. 7 d

Höhere Temperaturen und größere Luftbewegung bzw. –austausch können die Trocknung beschleunigen, niedrigere Temperaturen oder höhere Schichtdicken verlangsamen die Trocknung.

Standard-Beschichtungssysteme:

Der Beschichtungsaufbau und die Zahl der Schichten richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

Lagerung/Transportbedingung:

Das Material in fest verschlossenen Originalgebinden lagern. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und bald verarbeiten. Vor Frost, Hitze und Feuchtigkeit schützen.

Schutzmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.