

TECHNISCHES DATENBLATT – EPOXY COAT 7000 AR

SELBSTNIVELLIERENDE, CHEMIKALIENBESTÄNDIGE 2-KOMPONENTEN-NOVOLAC-EPOXIDHARZBESCHICHTUNG MIT 100 % FESTKÖRPERANTEIL

Stand: 05/2018

BESTELLINFORMATIONEN

ART.-NR.: 12750

VERPACKUNGSGRÖSSE: 7,56 l

BESCHREIBUNG

Selbstnivellierende,
chemikalienbeständige
2-Komponenten-Novolac-
Epoxidharzbeschichtung mit 100 %
Festkörperanteil.

EMPFOHLENE ANWENDUNGEN

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen verschiedene Säuren, einschließlich 98%ige Schwefelsäure.
- Behälter und Auffangwannen für aggressive Chemikalien.
- Schützt Böden vor Chemikalien.

ZULASSUNGEN

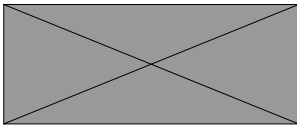
- In den USA für den Einsatz in Fleisch- und Geflügelverarbeitungsbetrieben zugelassen.
- Vom Amt für Lebensmittelsicherheit des kanadischen Landwirtschaftsministeriums genehmigt.

PRODUKTDATEN

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

FARBE	HELLGRAU
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH VOLUMEN	1,45 : 1
MISCHUNGSVERHÄLTNIS NACH GEWICHT	1,7 : 1
FESTKÖRPERANTEIL (IN %) NACH VOLUMEN	100
TOPFZEIT BEI 25 °C (MIN)	35
SPEZIFISCHES VOLUMEN (CM ³ /KG)	885
SCHWINDUNG BEIM AUSHÄRTEN (CM/CM)	k. A.
DICHTE (G/CM ³)	1,13
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT (°C)	Nass: 50; Trocken: 90
DECKUNG	2,5 m ² /kg bei 0,40 mm
HÄRTE NACH AUSHÄRTUNG/SHORE D	85
DURCHSCHLAGSFESTIGKEIT (KV/MM)	k. A.
ZUGSCHERFESTIGKEIT (MPA)	k. A.
DRUCKFESTIGKEIT (MPA)	k. A.
WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT X 10 ⁻⁶ CM/CM (°C)	k. A.
SCHICHTDICKE (MM)	0,20
FUNKTIONSFESTIGKEIT NACH (STUNDEN)	24
ENDFESTIGKEIT (MAXIMALE CHEMIKALIENBESTÄNDIG- ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT, MIN. (STUNDEN)	10
ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT, MIN. (STUNDEN)	3
ZWISCHENTROCKNUNGSZEIT, MAX. (STUNDEN)	8
MISCHVISKOSITÄT (CPS) (FALLS ZUTREFFEND)	3600

* Die Zeit bis zum Erreichen der Endfestigkeit kann nach Erreichen der Funktionsfestigkeit durch Erwärmen (4 Stunden bei 80 °C) verkürzt werden.



CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT – 7 TAGE AUSGEHÄRTET BEI RAUMTEMPERATUR (30-TÄGIGES EINTAUCHEN)

	SCHLECHT	GUT	SEHR GUT	AUSGEZEICHNET
ESSIGSÄURE 10 %	•			
SCHNEIDÖL				•
TOLUOL				•
BENZIN (UNVERBLEIT)				•
SALZSÄURE 37 %				•
BUTANON	•			
METHYLENCHLORID	•			
NATRIUMHYPOCHLORIT 5 % (BLEICHE)				•
NATRIUMHYDROXID 50 %				•
SCHWEFELSÄURE 98 %				•
KALIUMHYDROXID 40 %			•	

Ausgezeichnet = ± 1 % Gewichtsänderung, Sehr gut = ± 1–10 % Gewichtsänderung, Gut = ± 10–20 % Gewichtsänderung, Schlecht = > 20 % Gewichtsänderung

ANWENDUNGSHINWEISE

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Bei METALLOBERFLÄCHEN diese zuerst entfetten und dann auf Sa 2 ½ strahlen. Falls die Bedingungen dies nicht zweckmäßig erscheinen lassen, muss mindestens eine Drahtbürste oder Schleifpapier zum Entfernen von Rost und Zunder von der zu schützenden Oberfläche verwendet werden. Dieser Vorbereitung sollte eine Entstaubung folgen, bevor mit dem Beschichtungsprozess begonnen wird.

Vor der Anwendung auf FRISCH GEGOSSENEM BETON diesen vollständig aushärten lassen (28 Tage bei 21 °C). Entfernen Sie alle Nachbehandlungsmittel und eventuelle Zementschlämme durch Nass- oder Trockenstrahlen, Hochdruckwasserstrahlen oder Schleifen. Eine umweltfreundliche Säureätzung ist ebenfalls geeignet.

Bei ALTEM BETON die Oberfläche bei Bedarf und je nach vorheriger Verwendung gründlich mit einem fettlösenden Reinigungsmittel von Fett und Öl befreien. Lose oder beschädigte Betonstellen durch Fräsen, Nass- oder Trockenstrahlen, Hochdruckwasserstrahlen oder Schleifen entfernen.

Bei VORBESCHICHTETEM BETON wird empfohlen, vorhandene Beschichtungen vollständig zu entfernen und die Betonoberfläche freizulegen. Beschichtungen, die auf eine bestehende Beschichtung aufgebracht werden, könnten eine unerwünschte Wirkung haben oder die Haftfestigkeit der ursprünglichen Beschichtung verringern, was wiederum zu einem vorzeitigen Ausfall des Systems führt.

Vor weiteren Schritten müssen unabhängig von der Art der Betonoberfläche große Löcher verfüllt und geeignete Rissreparaturen mit einer entsprechenden Reparaturmasse durchgeführt werden.

Die Devcon-Produkte Concrete Sealer 100 oder Epoxy Concrete Sealer können auf gestrahlte oder geätzte Betonoberflächen aufgetragen werden, um diese vor der Anwendung anderer Floor Savers™ von Devcon zu versiegeln. Dies ist jedoch nicht zwingend erforderlich.

MISCHUNG

ITW PERFORMANCE POLYMERS

Bay 150 | Shannon Industrial Estate | Shannon, County Clare | Irland | T: +353 61 771500 | customerservice.shannon@itwpp.com | www.itwperformancepolymers.com

1. Härter in das Harz gießen.

2. Etwa drei Minuten lang mit einem Rührwerk mit Propeller (z. B. Jiffy Mixer, Modell ES) mischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht ist.

ANWENDUNG

Für optimale Ergebnisse sollte Epoxy Coat 7000 AR bei Raumtemperatur gelagert und aufgetragen werden.

Stahloberflächen müssen wie vorstehend beschrieben vorbereitet werden. Anschließend Epoxy Coat 7000 AR mit einem Pinsel oder einer Rolle in der gewünschten Dicke und in der erforderlichen Anzahl von Schichten auftragen.

Auf horizontalen Betonflächen kann Epoxy Coat 7000 AR mit einem Raketel aufgetragen und dann für eine glatte Oberfläche mit einer kurzen oder mittleren Rolle „zurückgewalzt“ werden. An vertikalen Flächen kann das Produkt entweder mit einer Bürste oder einer Rolle aufgetragen werden. Nicht zu dick auftragen, da ansonsten Spuren in der Oberfläche verbleiben. Die Deckung variiert je nach Oberflächenbeschaffenheit.

Epoxy Coat 7000 AR bildet eine glatte Oberfläche, die vor allem bei Nässe rutschig sein kann. Es wird daher empfohlen, für Gehwege einen rutschfesten Zusatzstoff hinzuzufügen. Die im Abschnitt „Produktdaten“ angegebenen Aushärtungswerte basieren auf einer Aushärtung bei Raumtemperatur.

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Bei Lagerung bei Raumtemperatur kann mit einer Haltbarkeit von 2 Jahren ab Herstellungsdatum gerechnet werden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Die vollständigen Sicherheits- und Handhabungshinweise sind vor der Verwendung dieses Produkts den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

GEWÄHRLEISTUNG

ITW Performance Polymers ersetzt alle mangelhaften Materialien. Da sich Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts unserer Kontrolle entziehen,