

Technische Information



AB-COR® 955 SW plus

2-K-EP-Korrosionsschutzbeschichtung
für den Stahlwasserbau

Produkt:	2-Komponenten - Epoxidharz - Beschichtungsstoff VOC < 1 %, frei von Schwermetallen, Benzylalkohol, Teer, Anthracenöl und Weichmachern																			
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none">erweitertes Verarbeitungsfenstersehr gute Korrosionsschutzwirkungsehr gute Abriebfestigkeithohe Toleranz gegenüber Frühwasserbelastunghervorragender Oberflächenglanz (auch bei hoher relativer Luftfeuchte)	<ul style="list-style-type: none">geeignet für Einschichtapplikationsehr gute Haftfestigkeitkein Schrumpf durch Weichmachermigrationphysiologisch unbedenklich nach Aushärtung																		
Anwendung:	<p>AB-COR 955 SW plus 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. Die spezielle Einstellung des AB-COR 955 SW plus ermöglicht ein erweitertes Verarbeitungsfenster für die Verarbeitung mit Airless - Spritzanlagen (bei Bedarf mit Durchlauferhitzer). AB-COR 955 SW plus ist somit optimal für Anwendungen bei erhöhten Umgebungstemperaturen und geforderten höheren Standfestigkeiten ausgelegt, wodurch es sich insbesondere auch für eine Einschichtapplikation anbietet. AB-COR 955 SW plus benötigt zur Erzielung eines bestmöglichen Korrosionsschutzes keine Grundbeschichtung. Im Bedarfsfall (Ausschreibung) kann eine Epoxid - Zinkstaub - Grundbeschichtung eingesetzt werden.</p> <p>Für spezielle, manuelle Anwendungen stehen die Produkte AB-COR 955 SW-H (optimiert für die Handverarbeitung) und AB-COR 955 SW Spachtel als Sondereinstellung zur Verfügung.</p>																			
Schichtdicke:	ca. bis 1500 µm (DFT) / abhängig von Umgebungsbedingungen und Applikationsparametern auch darüber hinaus; Minimum <u>1 x</u> 600 µm (eine porenfreie Applikation ist sicherzustellen)																			
Verbrauch:	theoretisch: ca. 1 kg/m ² bei 600 µm DFT praktisch: ca. 1,4 kg/m ² 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 Probestfläche zu ermitteln.																			
Beständigkeit:	<ul style="list-style-type: none">Industrie- und MeeresatmosphäreSüßwasser, Meerwasser, BrackwasserMineralöle, aliphatische KW-Stoffefeuchte Hitze bis ca. +50°C (bitte Rücksprache)	<ul style="list-style-type: none">neutrale Salzlösungenverdünnte SäurenÖl, Fett, Schmier- und Treibstoffetrockene Hitze bis ca. +100°C																		
Technische Kennwerte:	<table border="1"><tr><td>Mischungsverhältnis A : B</td><td>7 : 1 nach Gewicht bzw. 4 : 1 nach Volumen</td></tr><tr><td>Dichte (23°C)</td><td>ca. 1,60 g/cm³</td></tr><tr><td>Volumenfestkörper</td><td>ca. 100 %</td></tr><tr><td>Viskosität (23°C)</td><td>ca. 5500 mPa·s ± 1000</td></tr></table>	Mischungsverhältnis A : B	7 : 1 nach Gewicht bzw. 4 : 1 nach Volumen	Dichte (23°C)	ca. 1,60 g/cm ³	Volumenfestkörper	ca. 100 %	Viskosität (23°C)	ca. 5500 mPa·s ± 1000											
Mischungsverhältnis A : B	7 : 1 nach Gewicht bzw. 4 : 1 nach Volumen																			
Dichte (23°C)	ca. 1,60 g/cm ³																			
Volumenfestkörper	ca. 100 %																			
Viskosität (23°C)	ca. 5500 mPa·s ± 1000																			
Daten zur Verarbeitung:	<table border="1"><tr><td>Verarbeitungszeit (20°C / 23°C / 30°C)</td><td>ca. 35 Min. / ca. 30 Min. / ca. 20 Min.</td></tr><tr><td>Objekttemperatur</td><td>mindestens 10°C bis maximal 40°C</td></tr><tr><td>Materialtemperatur (Durchlauferhitzer bei Bedarf)</td><td>20°C - 30°C</td></tr><tr><td>Maximale relative Luftfeuchtigkeit</td><td>85 %</td></tr><tr><td>Taupunkt Abstand</td><td>mind. +3°C</td></tr><tr><td>Überarbeitung mit sich selbst „nass in nass“ ca. nach 15 Minuten (bezogen auf die maximale Schichtdicke)</td><td>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</td></tr><tr><td>Härtung begehbar (10°C / 23°C / 30°C)</td><td>24 Stunden / 12 Stunden / 6 Stunden</td></tr><tr><td>Härtung mechanisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)</td><td>72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden</td></tr><tr><td>Härtung chemisch belastbar (10°C / 23°C / 30°C)</td><td>7 Tage / 5 Tage / 3 Tage</td></tr></table>	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 %	Taupunkt Abstand	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	
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 %																			
Taupunkt Abstand	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																			
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:	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) ≥ 50 µm bzw. „mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2). Während der Oberflächenvorbereitung, Beschichtungsarbeiten und Aushärungszeit ist der Taupunktstand (mind. 3°C / 3K) einzuhalten (siehe Taupunktabelle). 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 bzw. Streichen / Rollen: Materialtemperatur mindestens 20°C, Komponente A mit maschinellm Rührgerät (300 - 400 U/Min.) aufrühren, Komponente B restlos zugeben und sorgfältig 3 Minuten einrühren, Gefäßboden und -wand mit erfassen, anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals 1 Minute rühren.

Verarbeitungsverfahren (nur unverdünnt verarbeiten!):

Airless - Spritzen	Streichen / Rollen
Leistungsfähiges Airless - Gerät, z. B. Graco King Xtreme Druckübersetzung: mind. 1 : 68 Spritzschlauch: ca. 30 m 3/8" + 2 m 1/4" 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.	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.

Wichtig! Bei niedrigen Temperaturen ist für eine einwandfreie Verarbeitung die Isolierung des Spritzschlauches und der Einsatz eines Durchflusserhitzers erforderlich!

Hinweis: Bei erforderlicher größerer Schlauchlänge (> 30 m) und gewünschter Unabhängigkeit von der Verarbeitungs- / Topfzeit muss mit einer 2-K-Airless - Anlage appliziert werden.

Im Bedarfsfall ist eine Grundbeschichtung mit Epoxid - Zinkstaub vorzunehmen.

Bei Freibewitterung neigt **AB-COR 955 SW plus** 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 plus ist (nahezu) lösemittelfrei und setzt bei der Erhärtung keine entsprechenden Dämpfe frei; trotzdem ist für gute Raumbelüftung zu sorgen. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, 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 plus; 1.10/01.10.24. 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 24
D - 26605 Aurich
Tel.: +49 (0)4941 - 604360
Fax.: +49 (0)4941 - 6043643
info@ab-polymerchemie.de
www.ab-polymerchemie.de