

RELEST® Protect 346 2K-EP-Multicoat

Art.-Nr. I346-Farbtön

Produkteigenschaften:

| | |
|--------------------------------------|--|
| Bindemittelbasis | Epoxidharz |
| Mischungsverhältnis | nach Gewicht: 2,5 : 1 nach Volumen: 1,5 : 1 |
| Härter | RELEST® Hardener EP 613 |
| Viskosität (Mischung) | thixotrop |
| Farbtön | laut Lieferprogramm |
| Dichte ISO 2811-1 (Mischung) | ca. 1,3 g/cm ³ , farbtönabhängig |
| Festkörpergehalt ISO 3233 (Mischung) | Volumen: ca. 73 %, farbtönabhängig Gewicht: ca. 82 %, farbtönabhängig |
| Verarbeitungszeit | ca. 2 h Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit |
| Glanzgrad | seidenglänzend |
| VOC-Gehalt (Mischung) | ca. 270 g/l, farbtönabhängig |
| Ergiebigkeit (theoretisch) | Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 250 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 480 g/m ² , farbtönabhängig entspricht ca.: 2,0 m ² /kg, farbtönabhängig <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 346 2K-EP-Multicoat ist eine wirtschaftliche, lösemittelarme 2-Komponenten-Epoxydharz-Grund-, Zwischen- und Deckbeschichtung für den schweren Korrosionsschutz im Über- und Unterwasserbereich sowie für die industrielle Reparatur und Instandhaltung von Stahlbauten.

Die gute Beständigkeit gegenüber See- und Süßwasser ermöglichen den Einsatz in z.B. Ballastwassertanks. RELEST® Protect 346 2K-EP-Multicoat besitzt eine gewisse Oberflächentoleranz auf schlecht vorgereinigten Untergründen (ST2), nach Zwischenschliff ist die Haftung auf Altanstrichen, insbesondere Alkydharzbeschichtungen, ausgesprochen gut.

RELEST[®] Protect 346 2K-EP-Multicoat

Art.-Nr. I346-Farbtön

Vorbereitung des Substrats:

Allgemein:

Die Vorbehandlung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Dauerhaftigkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muß sauber, trocken, fest und frei von Walzhaut, Rost und anderen Fremdschichten sein. Die besten Ergebnisse werden durch Strahlreinigung gemäß DIN ISO 12944-4, Normreinheitsgrad SA 21/2 erzielt. Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen. Verwitterte, rissige und nicht mehr einwandfrei haftende Schichten sind restlos zu entfernen.

Verarbeitung:

(Daten sind beispielhafte Angaben.)

| | | | |
|---------------------------------|--|--------------|--------------|
| Verarbeitungsbedingungen | min. -5°C bis max. + 30 °C Luft- und Objekttemperatur, max. relative Luftfeuchtigkeit 85 %, Taupunkt beachten. | | |
| Überarbeitungszeit | Klima | minimal nach | maximal nach |
| | - 5°C | ca. 48 h | ca. 6 d |
| | + 5°C | ca. 20 h | ca. 6 d |
| | + 10°C | ca. 18 h | ca. 6 d |
| | + 20°C | ca. 12 h | ca. 6 d |
| | + 30°C | ca. 6 h | ca. 6 d |

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. Beim Verarbeiten muß auf die Sauberkeit der Geräte geachtet werden. Bereits Spuren von Feuchtigkeit setzen die Qualität und Haltbarkeit der Beschichtung stark herab.

RELEST® Protect 346 2K-EP-Multicoat

Art.-Nr. I346-Farbtön

(Es handelt sich bei den Daten um ca. Angaben, die Viskosität ist temperaturabhängig.)

| Spritzverfahren | Druckluftspritzen | Airless | Airmix | Roll- und Streichapplikation |
|--|-------------------|--|-------------------------------|--|
| Spritzdruck [bar]: Zerstäuberluft [bar]: Düsengröße [mm/inch]: Verarbeitungsviskosität: Spritzgänge: RELEST® Thinner EP 135 [%]: Art.-Nr.: I103-0135 | - | 240 0,19 inch in Lieferkonsistenz 1 max. 5 | 120 - 180 3 - 4 0,33 mm | Bei der Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen sind ggf. 5-10% EP-Verdünner (I103-0135) zuzusetzen. |

Es ist unbedingt erforderlich, durch einen wirksamen Wasserabscheider für trockene Spritzluft zu sorgen.

Trockenzeiten:

| Trockenzeiten (ISO 9117) | staubtrocken | griffest: | chem./mech. beanspruchbar |
|--------------------------|--------------|-----------|---------------------------|
| Lufttrocknung: | ca. 3 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:

| | Stahl | Verzinkter Stahl |
|-----------------------|---|---|
| Grundbeschichtung: | 1 x 75 µm RELEST® Marine 377 2K-EP-Primer ZM, Art.-Nr.: I377-0866 | 1 x 80 µm RELEST® Protect 321 2K-EP-Primer, Art.-Nr.: I321-7815 |
| Zwischenbeschichtung: | 1 x 250 µm RELEST® Protect 346 2K-EP-Multicoat, Art.-Nr.: I346-Farbtön | |
| Deckbeschichtung: | 1 x 40 µm RELEST® Protect 466 1K-AK-Topcoat, Art.-Nr.: I466-Farbtön 1 x 40 µm RELEST® Protect 311 2K-PUR-Topcoat, Art.-Nr.: I311-Farbtön 1 x 40 µm RELEST® Protect 316 2K-PUR-Topcoat, Art.-Nr.: I316-Farbtön | |

RELEST[®] Protect 346 2K-EP-Multicoat

Art.-Nr. I346-Farbton

Lagerung/Transportbedingung:

Das Material in fest verschlossenen Originalgebinden lagern. Bitte die Angaben auf dem Etikett beachten. Angebrochene Gebinde gut verschlossen halten und innerhalb der angegebenen Haltbarkeit 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.