

RELEST® Protect 347 2K-EP-Multicoat

Art.-Nr. I347-Farbtou

Produkteigenschaften:

Bindemittelbasis	Epoxidharz
Mischungsverhältnis	nach Gewicht: 10 : 1 nach Volumen: 7,6 : 1
Härter	RELEST® Hardener EP 632
Viskosität (Mischung)	thixotrop
Farbtou	laut Lieferprogramm
Dichte ISO 2811-1 (Mischung)	ca. 1,3 g/cm ³ , farbtouabhängig
Festkörpergehalt ISO 3233 (Mischung)	Volumen: ca. 81%, farbtouabhängig Gewicht: ca. 88%, farbtouabhängig
Verarbeitungszeit	ca. 75 min bei höherer Verarbeitungstemperatur verkürzt sich die Topfzeit
Glanzgrad	seidenglänzend
VOC-Gehalt (Mischung)	ca. 210 g/l, farbtouabhängig
Ergiebigkeit (theoretisch)	Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 250 µm auf planer Fläche theoretisch ca.: 470 g/m ² , farbtouabhängig entspricht ca.: 2,1 m ² /kg, farbtouabhängig 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.

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

Besondere Eigenschaften und Beständigkeiten:

RELEST® Protect 347 2K-EP-Multicoat ist eine wirtschaftliche, lösemittelarme 2-Komponenten-Epoxidharz-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 347 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 347 2K-EP-Multicoat

Art.-Nr. I347-Farbtou

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 bei Stahl durch Strahlreinigung SA 2½ DIN ISO 12944-4 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 Luft- und Objekttemperatur, max. relative Luftfeuchtigkeit <85%. Taupunkt beachten.		
Überarbeitungszeit	Klima	minimal nach	maximal nach
	+ 5°C	ca. 20 h	ca. 90 d
	+ 10°C	ca. 18 h	ca. 90 d
	+ 20°C	ca. 12 h	ca. 90 d
	+ 30°C	ca. 6 h	ca. 90 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.

(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 0,015 - 0,021 inch In Lieferkonsistenz 1 max. 5	120 - 180 3 - 4 0,33 mm	In Lieferviskosität

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

RELEST[®] Protect 347 2K-EP-Multicoat

Art.-Nr. I347-Farbtone

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:

Die Auswahl des Beschichtungssystems ist objektabhängig. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den für Sie zuständigen Außendienst-Mitarbeiter.

Lagerung/Transportbedingung:

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