

- * 2 komponent Korrosionsbeskyttelse
- * Fri for nonylphenol
- * Fri for benzylalkohol

AB-COR® 955 SW-H

KORROSIONSBEKYTTELSE

PRODUKTBEKRIVELSE

Anvendelsesområde

AB-COR 955 SW-H er et innovativt, modstandsdygtigt og økonomisk belægningsmateriale, der især anvendes til højtydende og langvarig korrosionsbeskyttelse af ståloverflader inden for stål- og vandbygning. AB-COR 955 SW-H er på grund af sine fremragende korrosionsbeskyttende egenskaber også velegnet til store flader i atmosfærisk korrosionsbeskyttelse.

Materialebasis

2-komponent epoxy - korrosionsbeskyttelse uden indhold af nonylphenol og benzylalkohol.

MAL-kode (1993)

00-5

VOC-indhold

VOC < 1 %

Emballagestørrelse

4 kg. sæt
Komp. A: 3,5 kg
Komp. B: 0,5 kg
16 kg. sæt
Komp. A: 14,00 kg
Komp. B: 2,00 kg

Farvetone

Silkegrå, støvgrå, sort.
Andre farver kan leveres på bestilling.

Opbevaring

Opbevares ved 15-25°C.
Opbevaring ved <10°C kan føre til krystalisering.
Holdbar i 12 mdr. i original emballage.

EGENSKABER

- * Meget god korrosionsbeskyttelse
- * Fysiologisk ufarlig efter hærkning
- * Meget høj slidstyrke
- * Lav viskositet
- * Meget god vedhæftning
- * Ingen svind på grund af blødgøremigration

BESTANDIGHED

- * Industri- og havatmosfære
- * Vand, havvand, brakvand
- * Fugtig varme op til ca. +50 °C (kontakt os!)
- * Neutrale saltopløsninger
- * Alkalier, lud
- * Olie, fedt og smøremidler
- * Tør varme op til ca. +100 °C

Tekniske data

Produkttype	2-komponent korrosionsbeskyttelse	
Blandingsforhold (vægt)	A	7 vægtdele
	B (hærder)	1 vægtdele
Vægtfylde	Ca. 1,60 g/cm ³	
Tørstofindhold	Ca. 100 %	
Viskositet	Ca. 2800 mPa·s ± 600	

Tekniske data - udførelse

Potlife 100 gram ved 12/23/30°C	Ca. 40 min./ ca. 25 min. / ca. 20 min.
Objekttemperatur	Min 10°C, max. 30°C.
Materialetemperatur	20 - 30°C.
Max. relativ luftfugtighed	10°C 75% (+3° afstand til dugpunkt) >23°C 85% (+3° afstand til dugpunkt)
Gangtør ved 12/23/30°C	Ca. 24/12/6 timer
Fuldt afhærdet ved 12/23/30°C	Mekanisk: 3 døgn/2 døgn/1 døgn Kemisk: 7 døgn/5 døgn/3 døgn
Efterbehandling	Min. 8 timer ved 20°C

FORARBEJDNING

Egnet underlag

Stålemner skal være fri for slam, støv, smuds, olie, fedtrest, korrosionsprodukter og andre substanser, der hindrer vedhæftning. Svejseperler skal fjernes, svjesninger og svejseoverlapper skal slibes i henhold til DIN EN 14879-1.

Fjernelse af rust ved blæsning i henhold til DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/2) til SA 2½ med ruhed Ry5 ($R_z \geq 50 \mu\text{m}$ som "mellem(b)" efter DIN EN ISO 8503-2).

Ved forberedelse/påføring og afhærdning, skal dugpunktet $+3^\circ\text{C}$ overholdes.

I tvivlstilfælde undersøges afrensninger, salte og vandopløsligt smuds i henhold til EN ISO 8502-6 og EN ISO 8502-9

Blanding

Komponenterne, tempereret til min. 15°C , blandes ved tilsætning af komp. B i komp. A i det foreskrevne blandingsforhold. Sørg for grundig mekanisk omrøring med langsomtgående (300-400 o/min) omrører/boremaskine påsat blandespiral i ca. 3 minutter. Husk sider og bund i blandespanden. Herefter omhældes massen i ren emballage og blandes påny i ca. 1 minut.

Fremgangsmåde

Med Airless sprøjteanlæg eks. Graco King Xtreme

Trykstyring:	mindst 1:68
Sprøjteslange:	$\text{Max } 30 \text{ m}^3/8'' + 2 \text{ m}^1/4''$
Indgangstryk:	6-8 bar
Dysehul:	0,43 - 0,48 mm
Sprøjtevinkel:	40 - 70°
Varmeslange:	20 - 35°

Vi anbefaler at fjerne højtryksfilteret og direkte sugning af materialet uden brug af udgangs anretning.

Vigtigt:

Ved lav temperatur og for at opnå en god forarbejdning, er en isolering af varmeslangen nødvendig.

Bemærk:

Ved større slange længde ($> 30 \text{ m}$) og ønske om at være uafhængig af forarbejdnings- og potlife tid skal der anvendes et 2-K-Airless Anlæg.

Med pensel eller rulle bør kun anvendes til mindre reparationer og overflader så som hjørner og kanter.

Ved rulle kan der opnås en lagtykkelse på ca. 150-200 μm per arbejds gang hvis der skal større lagtykkelse på skal det laves over flere arbejds gange.

Forbrug

Lagtykkelse:

Ca. 250-350 μm per arbejds gang, der anbefales at der mindst er 2 x 250 μm indenfor 24 timer for at forhindre ringere vedhæftningseve mellem lagene.

Forbrug:

Teoretisk forbrug:
ca. 500 gr/m^2 (ved 300 μm), eks. 2,1 m^2/kg (ca. 3,3 m^2/liter).

Praktisk forbrug: ca. 700 gr/m^2 (ved 300 μm), eks. 2,1 m^2/kg (ca. 2,4 m^2/liter).

Rengøring

Sprøjteværktøj rengøres straks efter brug med AB-COR 999 - Maskin-rengøring med en temperatur på 30 - 40°C på anlæget.

Modstandsdygtighed

Mekanisk:

- * Slag og stødfast
- * Meget slidstærk

Termisk:

- * Tørt til $+100^\circ\text{C}$ vedvarende, Kortvarigt $+150^\circ\text{C}$
- * Fugtigt op til ca. $+50^\circ\text{C}$ vedvarende, kortvarigt op til ca. $+70^\circ\text{C}$

Kemisk:

- * Industri og hav atmosfære
- * Vand, havvand og spildevand
- * Olie, fedt, smørre og drivmidler
- * Ikke oxiderende, fortyndede syrer
- * Alkalie og lud
- * Neutrale saltopløsninger
- * Mange rengørings- og opløsningsmidler

På grund af de mange mulige faktorer (medie, temperatur, koncentration, lagtykkelse, etc.) beder vi om at blive kontaktet hvis der opstår tvivl. I tilfælde af at der opstår forvitring, kridtning eller farveskift, hvilket ikke har nogen skadelig indvikning på holdbarheden (Hvis det er nødvendigt, indsæt en passende topcoat).

Beskyttelsesanvisninger

Se sikkerhedsdatablad for produktet.