

## PRODUKTINFORMATION COROFLAKE 29 C

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 29 C** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Graphitflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen modifizierten Novolac Vinylesterharzes. Durch den Einsatz eines Graphitfüllstoffs erreicht **COROFLAKE 29 C** eine gute elektrische Leitfähigkeit, bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit. Die parallel zum Untergrund orientierten Graphitflakes bilden zahlreiche Diffusions-sperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE T PRIMER** und mindestens einer, in der Regel zwei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 29 C** von jeweils ca. 400 - 600 µm Trockenschichtdicke. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,0 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Aufgrund der speziellen Füllstoffe ist **COROFLAKE 29 C** elektrisch leitfähig eingestellt und kann somit in Ex-geschützten Bereichen und überall dort, wo eine elektrisch ableitfähige Beschichtung erforderlich ist, eingesetzt werden.

**COROFLAKE 29 C** enthält keine silikatischen Füllstoffe und kann bei starker alkalischer Beanspruchung wie z.B. in Lagertanks für Natronlauge eingesetzt werden. Des Weiteren wird **COROFLAKE 29 C** als Leitschicht unter MFA / PFA Fixpunktauskleidung eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit bis +230°C
- Guter Diffusionswiderstand
- Elektrische Leitfähigkeit
- Ableitung elektrostatischer Aufladungen
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend der DIN TR 55684 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Oberflächenvorbereitungsgrad von mindestens SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 (SSPC-SP 10, NACE No. 2) aufweisen sowie dem

Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Es muss eine Mindestrautiefe von  $R_z \geq 70 \mu\text{m}$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss auf eine relative Luftfeuchte  $\leq 40\%$  klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE T PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 29 C** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Wird **COROFLAKE 29 C** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

Angeschliffene Flächen müssen anschließend generell mit **SOLVENT F12** gereinigt werden.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,1

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 29 C</b>	100	100
<b>HARDENER No. 1 CLEAR</b>	2	2,3

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 29 C</b>	ca. 400 - 600	ca. 800 - 1000

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	ca. 60	ca. 50	ca. 30
<b>COROFLAKE 29 C</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## COROFLAKE 29 C

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE T PRIMER	ca. 4	ca. 3
COROFLAKE 29 C	ca. 4	ca. 3

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-200** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

### GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 29 C	5 kg	590 2100
COROFLAKE 29 C	20 kg	590 2110
COROFLAKE T PRIMER	5 kg	590 3035
COROFLAKE T PRIMER	20 kg	590 3033
HARDENER No. 1 CLEAR	0,1 kg	590 0181
HARDENER No. 1 CLEAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT F12	4 kg	590 0095
SOLVENT T-200	4 kg	590 0610
SOLVENT T-200	8 kg	590 0611

### LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 29 C	5 - 20°C	3 Monate
COROFLAKE T PRIMER	5 - 20°C	4 Monate
HARDENER No. 1 CLEAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT F12	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-200	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand (an Erde)	DIN EN 1081	Ω	< 10 <sup>6</sup>
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,21 ± 0,02
Härte Shore D	DIN ISO 48-4 (ASTM D2240)	-	75
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	4
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3200 ± 250
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+230

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Germany  
 Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de) | Internet: [www.tiptop-elbe.com](http://www.tiptop-elbe.com)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 29 C	Revision 1.01 - 10.03.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2