

PRODUKTINFORMATION

COROFLAKE C

PRODUKTBESCHREIBUNG

COROFLAKE C ist eine zweikomponentige, dampfdiffusionsbeständige, mit Graphitflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. Durch den Einsatz eines Graphitfüllstoffs erreicht **COROFLAKE C** eine gute elektrische Leitfähigkeit.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER AS** und mindestens einer, in der Regel zwei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE C** von jeweils ca. 500 - 700 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 C** elektrisch leitfähig eingestellt und kann somit in Ex-geschützten Bereichen und eingesetzt werden. **COROFLAKE C** enthält keine silikatischen Füllstoffe und kann bei starker alkalischer Beanspruchung wie z.B. in Lagertanks für Natronlauge eingesetzt werden.

Des Weiteren wird **COROFLAKE C** als Leitschicht unter Fluorkunststoff-Fixpunktauskleidung sowie als leitfähige Deckschicht für die Beschichtungssysteme **COROFLAKE 23** und **COROFLAKE 28** eingesetzt.

EIGENSCHAFTEN

- Hoher Diffusionswiderstand
- Elektrisch leitfähig
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Airless-Spritzen, Rollen oder Streichen

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Anfragen zur chemischen Beständigkeit können an awt@tiptop-elbe.de gestellt werden.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, unlegiertem oder austenitischem Stahl. Die Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Der Untergrund muss während der Verarbeitung trocken bleiben.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die DIN EN14879-1 sowie die TIP TOP Spezifikation „Korrosionsschutz von metallischen Bauteilen“ ist zu berücksichtigen. Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden, einen Vorbereitungsgrad von SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 aufweisen und dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Eine Mindestrautiefe von $Rz \geq 70 \mu\text{m}$ ist erforderlich. Nach dem Strahlen muss eine Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen (z.B. Grundieren) verhindert werden.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung zu vermeiden und die in der Verarbeitungsvorschrift festgelegten klimatischen Bedingungen sind einzuhalten. Um eine Kondensatbildung zu vermeiden, muss ein Taupunktastand von min. 3K eingehalten werden. Die Materialien dürfen bei der Verarbeitung nie kälter als die Umgebungstemperaturen am Arbeitsplatz sein.

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
COROFLAKE N PRIMER AS	100	100
COROFLAKE ACCELERATOR No. 1	1 - 2	1,1 - 2,1
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2

PRODUKTINFORMATION COROFLAKE C

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung / Deckschicht	Gew. - Teile	Vol. - Teile
COROFLAKE C	100	100
HARDENER No. 1 CLEAR / RED	2	2,3

APPLIKATIONSMETHODE | VERBRAUCH

Vor dem Einsatz der Produkte ist stets die aktuelle Verarbeitungsanweisung zu beachten. Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Wird **COROFLAKE 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.

Produkt	Applikation	Dicke	Verbrauch
COROFLAKE N PRIMER AS	Rollen / Streichen / Airless-Spritzen	deckend	ca. 150 g/m ²
COROFLAKE C	Airless-Spritzen / Rollen / Streichen	500 - 700 µm	ca. 900 - 1100 g/m ²

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

TOPFZEITEN | ÜBERARBEITUNGSZEITEN

Produkt	Topfzeiten			Überarbeitungszeiten (20°C)	
	15°C	20°C	30°C	Min.	Max.
COROFLAKE N PRIMER AS	60 min	35 min	10 min	4 h	14 d
COROFLAKE C	60 min	45 min	20 min	4 h	3 d

REINIGUNG

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

PORENPRÜFUNG

Aufgrund seiner elektrostatischen Eigenschaften (elektrisch leitfähig) kann der Auskleidungswerkstoff nicht mittels Hochspannungsprüfung auf Poren- und Rissfreiheit überprüft werden. Der Auskleidungswerkstoff wird auf Poren und Risse durch 100%ige visuelle Prüfung bei optimaler Ausleuchtung geprüft.

Produkt	Prüfspannung
COROFLAKE C	-

LIEFERFORM | MINDESTHALTBARKEIT

Produktname	Gebinde	Artikel Nr.	Lagertemperatur	Mindesthaltbarkeit
COROFLAKE C	5 kg	590 0772	5 - 20°C	3 Mon
COROFLAKE C	20 kg	590 0758	5 - 20°C	3 Mon
COROFLAKE ACCELERATOR No. 1	0,4 kg	590 2985	5 - 20°C	6 Mon
COROFLAKE N PRIMER AS	5 kg	590 2983	5 - 20°C	6 Mon
COROFLAKE N PRIMER AS	20 kg	590 2990	5 - 20°C	6 Mon
HARDENER No. 1 CLEAR	0,1 kg	590 0181	5 - 20°C	12 Mon
HARDENER No. 1 CLEAR	0,4 kg	590 0019	5 - 20°C	12 Mon

PRODUKTINFORMATION COROFLAKE C

LIEFERFORM | MINDESTHALTBARKEIT

Produktname	Gebinde	Artikel Nr.	Lagertemperatur	Mindesthaltbarkeit
HARDENER No. 1 RED	0,1 kg	590 0356	5 - 20°C	12 Mon
HARDENER No. 1 RED	0,4 kg	590 0112	5 - 20°C	12 Mon
SOLVENT F12	4 kg	590 0095	5 - 20°C	12 Mon
SOLVENT T-200	4 kg	590 0610	5 - 25°C	60 Mon
SOLVENT T-200	8 kg	590 0611	5 - 25°C	60 Mon

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten. Es ist die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung zu tragen. Angaben zur Entsorgung sind in den Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Produkte zu finden. Die Sicherheitsdatenblätter können auf unserer Homepage im Downloadbereich heruntergeladen werden.

PHYSIKALISCHE DATEN

Eigenschaft	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand (an Erde)	DIN EN 1081	Ω	$< 10^6$
Abrieb	ASTM D4060	mg	70
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm^3	$1,20 \pm 0,04$
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm^2	4000 ± 500
Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm^2	≥ 4
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	K^{-1}	30×10^{-6}
Max. Temperatur bei Flüssigkeiten	-	$^{\circ}\text{C}$	+75
Max. Temperatur trocken (Rauchgase)	-	$^{\circ}\text{C}$	+180
Shore Härte	DIN ISO 48-4 (ASTM D2240)	Shore D	≥ 70
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	$\text{mPa}\cdot\text{s}$	3100 ± 300

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.