

PRODUKTINFORMATION COROFLAKE KTW-W

PRODUKTBESCHREIBUNG

COROFLAKE KTW-W ist eine Zweikomponenten Polymerbeschichtung auf Basis eines lösemittelfreien Epoxidharzes. **COROFLAKE KTW-W** härtet mit einer glatten Oberfläche aus.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE KTW-W PRIMER** und in der Regel aus mindestens zwei Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE KTW-W** Beschichtung von jeweils ca. 200 – 500 µm Trockenschichtdicke. Bei Applikation auf Betonuntergrund ist zusätzlich die Anordnung eines verstärkenden Laminates (2 x 300 g/m² Glasmatten) mit Basisschicht vorzusehen.

ANWENDUNGSGEBIETE

COROFLAKE KTW-W wird besonders für den Schutz von Beton- und Stahlbauteilen eingesetzt, die leichten bis schweren Korrosionsbeanspruchungen ausgesetzt sind. Typische Anwendungen sind der Korrosionsschutz von Behälter in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, sowie Bauteile in der Wasseraufbereitung.

ZULASSUNGEN & PRÜFZEUGNISSE

Eignungsnachweis nach den Richtlinien CFR 21 § 175.300 der Food and Drug Administration (FDA) für wässrige Lebensmittel

EIGENSCHAFTEN

- Für Lebensmittel geeignet
- Gute Beständigkeit gegenüber Chemikalien
- Härtung auch bei hoher Luftfeuchtigkeit
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

C-STAHL

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 Rz ≥ 70 µm 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 ≤ 40% klimatisiert werden.

EDELSTAHL

Hochlegierter Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 gestrahlt werden und eine Mindestrautiefe von Rz ≥ 70 µm aufweisen.

BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

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 KTW-W PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE KTW-W** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE KTW-W** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

Hinweis: Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

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 KTW-W PRIMER COMP. A	100	100
COROFLAKE KTW-W PRIMER COMP. B	44	52
Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
COROFLAKE KTW-W COMP. A	100	100
COROFLAKE KTW-W COMP. B	37	46

COROFLAKE KTW-W

VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
COROFLAKE KTW-W PRIMER	deckend	ca. 300 (Beton)
COROFLAKE KTW-W	500	ca. 700

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert.

TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE KTW-W PRIMER	ca. 50	ca. 35	ca. 15
COROFLAKE KTW-W	ca. 60	ca. 45	ca. 25

ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE KTW-W PRIMER	ca. 24	ca. 3
COROFLAKE KTW-W	ca. 24	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 KTW-W COMP. A - WHITE	17 kg	590 2211
COROFLAKE KTW-W COMP. A - GRAY	17 kg	590 2221
COROFLAKE KTW-W PRIMER COMP. A	10 kg	590 2240
COROFLAKE KTW-W PRIMER COMP. B	4,4 kg	590 2200
COROFLAKE KTW-W COMP. B	6,3 kg	590 2231
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 KTW-W COMP. A	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE KTW-W COMP. B	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE KTW-W PRIMER COMP. A	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE KTW-W PRIMER COMP. B	5 - 25°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
Härte Shore D	DIN ISO 48-4 (ASTM D2240)	-	≥ 80
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm²	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm²	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5 (Stahl)
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+40

* Abhängig von der Betonfestigkeit

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 | Internet: www.tiptop-elbe.com

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE KTW-W	Revision 1.02 - 01.01.2024
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2