

PRODUKTINFORMATION COROPUR NON ABRASIVE

PRODUKTBESCHREIBUNG

COROPUR NON ABRASIVE ist eine zähelastische, hoch abriebfeste Beschichtung auf der Basis von Polyurethan.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR NON ABRASIVE**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden Beanspruchung und kann 250 - 1000 µm (1-3 Arbeitsgänge) betragen.

ANWENDUNGSGEBIETE

COROPUR NON ABRASIVE wird hauptsächlich für den Korrosionsschutz von abriebbelasteten Stahlbauteilen im Stahlwasserbau eingesetzt. **COROPUR NON ABRASIVE** kann sowohl im Industrie- oder Meeresklima, als auch für eingeeerdete- und Unterwasserobjekte eingesetzt werden.

Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Druckrohrleitungen, Kläranlagen, Kraftwerksbau, Schleusen, vorwiegend im Unterwasserbereich, sowie im Schiffsbau. **COROPUR NON ABRASIVE** ist für dickschichtige Applikation von bis zu 400 µm auch an vertikalen Flächen geeignet. Glanz- und UV- beständige Beschichtungen werden mit der entsprechend beständigen Variante **COROPUR NON ABRASIVE LS** als Deckbeschichtung erreicht.

ZULASSUNGEN

Zulassung von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW) für den Einsatz bei stark mechanischen Belastungen gemäß Prüfnummer 254-19.

EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit
- Geringe Wasser- und Wasserdampfdiffusion
- Einsetzbar im Industrie- und Meeresklima
- Geeignet für Eingeeerdete oder Unterwasserobjekte
- Hohe Abriebfestigkeit

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

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 95%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

Achtung bei tiefen Temperaturen: Das Material zieht weniger schnell – umso sorgfältiger muss die Verarbeitung erfolgen!

VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR NON ABRASIVE** werden im Airless- oder Luft-Spritzverfahren auf den Untergrund appliziert. Von der großflächigen Verarbeitung mittels Roller ist abzusehen. Es besteht die Gefahr von Blasen- / Porenbildung. Kleinflächige Ausbesserungsarbeiten können durch Rollen (kurzflorige Rolle) ausgeführt werden.

EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
150 - 200	0,43 - 0,58	0 - 5

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung	Gew.-Teile
COROPUR NON ABRASIVE	10
AKTIVATOR A-1949	1

VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
COROPUR ZINK M	ca. 60 - 150	ca. 540 (60 µm)
COROPUR NON ABRASIVE	ca. 150 - 300	ca. 571 (150 µm)

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

AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 60 min
Klebfrei	ca. 5 h
Überlackierbar	ca. 8 h
Belastbar	ca. 5 Tage

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. 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.

COROPUR NON ABRASIVE

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.
COROPUR NON ABRASIVE + AKTIVATOR A-1949 - RAL 7005	10 + 1 kg	580 0760
COROPUR NON ABRASIVE + AKTIVATOR A-1949 - RAL 7035	10 + 1 kg	580 0676
COROPUR NON ABRASIVE + AKTIVATOR A-1949 - RAL 9002	10 + 1 kg	580 1510
COROPUR NON ABRASIVE + AKTIVATOR A-1949 - RAL 9005	10 + 1 kg	580 0717
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377

LAGERUNG

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

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
COROPUR NON ABRASIVE	5 - 20°C	6 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	5 - 25°C	24 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	5 - 25°C	24 Monate
COROPUR ZINK M	5 - 20°C	12 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	Einheit	Kenwert
Dichte	g/cm ³	1,30 ± 0,05
Festkörper Gewicht / Volumen	%	84 ± 1 / 75 ± 1
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+140

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	COROPUR NON ABRASIVE	Revision 1.08 - 19.11.2024
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2