

TECHNISCHES MERKBLATT

COROFLAKE 200

- Produktbeschreibung:** *COROFLAKE 200* ist eine zwei Komponenten, Glasflake gefüllte Beschichtung auf Basis eines Novolac Epoxidharzes. Der Beschichtungsaufbau besteht aus der Grundierung *COROFLAKE 68* PRIMER und zwei Schichten *COROFLAKE 200* von jeweils 500 µm Schichtdicke.
- Einsatzgebiete:** *COROFLAKE 200* wird besonders für den Schutz von Stahl- und Betonbauwerken eingesetzt, die Basen, Laugen und verdünnten Säuren ausgesetzt sind. Da die Beschichtung Feuchtigkeit im Betonuntergrund toleriert und noch bei + 3 °C aushärtet, ist sie besonders für die Applikation im Freien geeignet. Die Beschichtung kann in Auffangtassen mit 98%iger Schwefelsäure beaufschlagt werden und weist außerdem eine ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Laugen auf.
- Einsatztemperatur:** + 60 °C nass + 95 °C trocken
- Bindemittel:** Epoxidharz
- Füllstoffe:** Glasflakes
- Konstruktion:** Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Betonbauteilen ist die DIN 1045 zu beachten.
- Vorbehandlung:**
- Stahl**
Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 entfernt werden. Nach einer eventuell erforderlichen Vorreinigung muss der Untergrund, nach DIN EN ISO 12944-4 mit einem Normreinheitsgrad Sa 2 ½ und einer Rauigkeitskenngröße > R_z 60 µm "Medium G" nach DIN EN ISO 8503-2, entrostet werden.
- Beton**
Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mind. 1,5 N/mm² und eine mind. Druckfestigkeit von mind. 25 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.
- Beschichtungsaufbau:**
- | | Schichtdicken | Verbrauch |
|--------------------------------------|-----------------|--------------------------|
| <i>COROFLAKE 68</i> PRIMER für Stahl | 1 x 40 - 60 µm | 150 g/m ² |
| <i>COROFLAKE 68</i> PRIMER für Beton | 1 x 80 - 120 µm | 300 g/m ² |
| <i>COROFLAKE 200</i> Beschichtung | 2 x 500 µm | 2 x 800 g/m ² |
- Mischungsverhältnis:** *COROFLAKE 68* PRIMER 12:3,6 Gewichtsteile, Harz- und Härterkomponente mit einem langsam laufenden Rührwerk (200 1/min) mischen. Das Beschichtungssystem *COROFLAKE 200* wird als Mischeinheit in 2 Komponenten angeliefert. Vor dem Mischen müssen beide Komponenten separat aufgerührt werden. Anschließend wird die Komponente B in die Komponente A eingerührt bis eine homogene Mischung entstanden ist.

Topfzeiten:	32 Std. (+ 2 °C) 16 Std. (+ 10 °C) 6 Std. (+ 20 °C) 4 Std. (+ 30 °C)
Applikationsverfahren:	Luft- oder Airless-Spritzen.
Verarbeitung:	<p>Für die Verarbeitungsdauer sind die Topfzeiten zu berücksichtigen. Die Objekttemperatur sollte mind. + 3°C und max. + 40°C und die Lufttemperatur sollte mind. + 5°C und max. + 40°C betragen. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3 K über dem Taupunkt liegen. Der Primer wird durch Streichen oder Rollen auf den staubfreien Untergrund aufgebracht. Die Weiterbeschichtung kann frühestens nach 4 Std. und muss spätestens nach einer Woche erfolgen. Die Überbeschichtung mit COROFLAKE 200 sollte nur durch Spritzen ausgeführt werden. Die Verweilzeit zwischen den beiden Schichten darf 48 Std. nicht überschreiten. Im Falle der Nichtbeachtung können Haftungsprobleme zwischen den Schichten auftreten.</p> <p>Für die Lagerung von konzentrierter Schwefelsäure muss die Beschichtung vor Inbetriebnahme thermisch nachbehandelt werden. Weitere Angaben können Sie unserer Verarbeitungsrichtlinie entnehmen</p> <p>Hinweis: Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten. Falls es nach der ersten Schicht zu sogenannten Amin-Ausblühungen kommt, müssen diese mit klarem Wasser beseitigt werden.</p>
Reinigen der Geräte:	Reinigungsmittel T-100
Lagerstabilität:	Die Lagerstabilität beträgt bei + 20 °C Lagertemperatur zwölf Monate. Das Material muss in einem kühlen, trockenen Raum gelagert werden.
Spezifisches Gewicht:	1,4 kg/l (Mischung)
Viskosität:	9.000 – 11.000 mPas
Festkörper:	100 %
Flammpunkte:	COROFLAKE 200 Komponente A + 98 °C COROFLAKE 200 Komponente B + 97 °C
E-Modul:	8.000 – 12.000 MPa (DIN EN ISO 178) Biegeversuch
Zugfestigkeit:	23 MPA (DIN EN ISO 527)
Ausdehnungskoeffizient:	27 – 30 x 10 ⁻⁶ 1/°C (ASTM D 696-90) linear
Druckfestigkeit:	62 MPA (DIN EN ISO 604)
Haftfestigkeit:	7 N/mm ² (DIN EN ISO 4624) an C-Stahl, 1,5 N/mm ² (BS 1881) an Beton

Dieses Merkblatt soll Sie beraten. Die Angaben beruhen auf eingehenden Untersuchungen, jedoch kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Da wir um eine ständige Weiterentwicklung unserer Produkte bemüht sind, empfiehlt es sich, den Index und das Datum dieses Merkblattes zu beachten und sich gegebenenfalls zu erkundigen, ob inzwischen Eigenschaften geändert wurden. Dieses Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Ausgaben. Bei Unklarheiten fordern Sie unseren Technischen Berater für eine Detailbesprechung an.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg
 Telefon: (0 34 91) 6 35 – 50, Telefax: (0 34 91) 6 35 – 5 52

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 200	INDEX D vom 29.03.2006
Seite: 2/2	ATM	ersetzt Ausgabe: 01.09.2005