

# TECHNISCHES MERKBLATT

## COROFLAKE 24

- Produktbeschreibung:** **COROFLAKE 24** ist eine zwei Komponenten, Inert - Flake gefüllte Spritzbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes. Der Beschichtungsaufbau besteht aus dem **COROFLAKE N PRIMER** und zwei oder drei Schichten **COROFLAKE 24** von jeweils 500 - 700 µm Trockenschichtdicke.
- Einsatzgebiete:** Das Beschichtungssystem kann sowohl auf Beton, wie auch auf Stahl aufgebracht werden. Es ist für den Schutz gegenüber Säuren, Laugen und insbesondere gegenüber Hypochloritlösungen geeignet. Bei Nassbeanspruchungen von + 50 °C bis + 70 °C sind drei Schichten **COROFLAKE 24** erforderlich.
- Einsatztemperatur:** + 50 °C nass (2 Lagen) + 70 °C nass (3 Lagen) + 120 °C trocken
- Bindemittel:** Bisphenol-A Vinylester
- Füllstoffe:** Inert - Flakes
- Lösemittel:** Styrol (reaktiv)
- 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:**
- C-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 Rauigkeitskenngroße > R<sub>z</sub> 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/mm<sup>2</sup> und eine mind. Druckfestigkeit von mind. 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.
- Beschichtungsaufbau:**
- |                           |       | Schichtdicken    | Verbrauch              |
|---------------------------|-------|------------------|------------------------|
| <b>COROFLAKE N PRIMER</b> | Stahl | 1 x 40 - 60 µm   | 150 g/m <sup>2</sup>   |
| <b>COROFLAKE N PRIMER</b> | Beton | 1 x 80 - 120 µm  | 300 g/m <sup>2</sup>   |
| <b>COROFLAKE 24</b>       |       | 2 x 500 - 700 µm | 2.200 g/m <sup>2</sup> |
- Mischungsverhältnis:** 100:2 Gewichtsteile, Harz- und Härterkomponente mit einem langsam laufenden Rührwerk mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.

<b>Topfzeiten:</b>	1 ½ Std. (+ 10 °C)	1 Std. (+ 20 °C)	½ Std. (+ 30 °C)
<b>Applikationsverfahren:</b>	Streichen, Rollen, Luft- und Airless-Spritzen.		
<b>Verarbeitung:</b>	Für die Verarbeitungsdauer sind die Topfzeiten zu berücksichtigen. Die Objekttemperatur sollte mind. + 8 °C und max. + 36 °C und die Lufttemperatur sollte mind. + 10 °C und max. + 36 °C betragen. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3 K über dem Taupunkt liegen. Den Primer durch Streichen oder Rollen auf den staubfreien Untergrund aufbringen. Die Weiterbeschichtung kann frühestens 8 Std. und muss spätestens nach zwei Wochen erfolgen. Die Überbeschichtung mit <b>COROFLAKE 24</b> erfolgt durch Spritzen, Streichen oder Rollen. Die Verweilzeit zwischen den einzelnen Schichten darf sieben Tage nicht überschreiten. Diese Werte beziehen sich auf + 20 °C Umgebungstemperatur.		
	Unbedingt beachten: Während der Beschichtungsarbeiten darf keine direkte Sonneneinstrahlung auftreten. Haftungsstörungen können die Folge sein.		
<b>Reinigen der Geräte:</b>	Reinigungsmittel T-100		
<b>Lagerstabilität:</b>	Die Lagerstabilität beträgt bei + 20 °C Lagertemperatur, sechs Monate. Das Material muss in einem kühlen, trockenen Raum gelagert werden.		
<b>Spezifisches Gewicht:</b>	1,2 kg/l (Mischung)		
<b>Viskosität:</b>	2.750 mPas +/- 250		
<b>Flammpunkte:</b>	<b>COROFLAKE 24</b> (Styrol)	+ 32 °C und	
	HÄRTER Nr. 1	+ 70 °C	
<b>E-Modul:</b>	2.500 – 3.500 MPa (DIN EN ISO 178) Biegeversuch		
<b>Wärmeleitfähigkeit:</b>	0,30 W/m°K (DIN 52 612 T-1)		
<b>Elektrischer Widerstand:</b>	10 <sup>14</sup> Ohm/cm (ASTM 257)		
<b>Ausdehnungskoeffizient:</b>	27 – 30 x 10 <sup>-6</sup> 1/°C (ASTM D 696-90) linear		
<b>Abrieb:</b>	92 mg (ASTM – D 4060)		
<b>Wasserdampfdiffusion:</b>	0,0014 perm-inch (ASTM – E 96 - 90 Procedure E)		
<b>Haftfestigkeit:</b>	7 N/mm <sup>2</sup> (DIN EN ISO 4624) an C-Stahl, mind. 1,5 N/mm <sup>2</sup> an Beton		
<b>Härte:</b>	35 Barcol (DIN EN 59)		

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 24	INDEX C vom 09.02.2006
Seite: 2/2	ATM	ersetzt Ausgabe: 01.01.2005