

# TECHNISCHES MERKBLATT

## COROFLAKE 29

- Produktbeschreibung:** **COROFLAKE 29** ist eine zwei Komponenten, C-Glasflake gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines neuentwickelten Vinylesterharzes. Der Beschichtungsaufbau besteht aus dem **COROFLAKE S** Primer in einer Schichtdicke von 50 µm und drei Schichten **COROFLAKE 29** von jeweils 300 – 500 µm Schichtdicke. Die Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 1.200 µm. Das Vinylesterharz gewährleistet eine ausgezeichnete chemische Beständigkeit und die eingesetzten mikrodünnen Glasflakes verbessern, durch ihre parallele Anordnung, den Permeationswiderstand.
- Einsatzgebiete:** **COROFLAKE 29** wurde speziell für den Korrosionsschutz in Kanälen und Wärmetauschern in Rauchgasentschwefelungsanlagen, bei denen starke H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> Konzentrationen unter hohen Temperaturen auftreten, entwickelt.
- Einsatztemperatur:** + 70 °C nass (wärmegeklämt) + 230 °C (trocken)
- Bindemittel:** modifiziertes Vinylester
- Füllstoffe:** C-Glasflakes
- Konstruktion:** Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.
- Vorbehandlung:** 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 > Rz 60 µm "Medium G" nach DIN EN ISO 8503-2, entrostet werden.
- Beschichtungsaufbau:**
- |                                  | <u>Schichtdicken</u> | <u>Verbrauch</u>         |
|----------------------------------|----------------------|--------------------------|
| <b>COROFLAKE S</b> Primer        | 1 x 40 - 60 µm       | 150 g/m <sup>2</sup>     |
| <b>COROFLAKE 29</b> Beschichtung | 3 x 300 – 500 µm     | 3 x 900 g/m <sup>2</sup> |
- Mischungsverhältnis:** 100:2 Gewichtsteile, Harz- und Härterkomponente mit einem langsam laufenden Rührwerk mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.
- Topfzeiten:** 1 ½ Std. (+ 10 °C) 1 Std. (+ 20 °C) ½ Std. (+ 30 °C)
- Verarbeitung:** Den Primer durch Streichen oder Rollen auf den staubfreien Untergrund aufbringen. Die Überbeschichtung kann frühestens nach 4 Std. und muss spätestens nach einer Woche erfolgen. Die Überbeschichtung mit **COROFLAKE 29** erfolgt durch Spritzen. Die Verweilzeit zwischen den einzelnen Schichten darf drei 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.
- Applikationsverfahren:** Luft- oder Airless-Spritzen.

<b>Reinigen der Geräte:</b>	Reinigungsmittel T-100		
<b>Lagerstabilität:</b>	Die Lagerstabilität beträgt bei + 20°C Lagertemperatur, drei Monate. Das Material muss in einem kühlen, trockenen Raum gelagert werden.		
<b>Spezifisches Gewicht:</b>	1,1 bis 1,15 kg/l		
<b>Viskosität:</b>	3.000 bis 3.500 mPas		
<b>Flammpunkte:</b>	<b>COROFLAKE 29</b> Harz	+ 32 °C und	
	Härter Nr. 1		+ 70 °C
<b>E-Modul:</b>	6.000 – 7.000 MPa (DIN EN ISO 178) Biegeversuch		
<b>Zugfestigkeit:</b>	25 MPa (DIN EN ISO 527)		
<b>Reißdehnung:</b>	0,5 % (DIN EN ISO 527)		
<b>Ausdehnungskoeffizient:</b>	27 – 30 x 10 <sup>-6</sup> 1/°C (ASTM D 696-90) linear		
<b>Permeation:</b>	0,001 perm-inch (ASTM – E 96 - 90 Procedure E)		
<b>Abrieb:</b>	90 mg (ASTM – D 4060)		
<b>Haftfestigkeit:</b>	7 N/mm <sup>2</sup> (DIN EN 4624) an C-Stahl		
<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**