

TECHNISCHES MERKBLATT

COROFLAKE 63

Produktbeschreibung: **COROFLAKE 63** ist eine Inert Flake gefüllte Beschichtung auf Basis einer Mischung von Epoxid- und Phenol Harz. Der Beschichtungsaufbau besteht aus zwei Schichten **COROFLAKE 63** von jeweils 150 µm Schichtdicke. Die Beschichtung benötigt keine Grundierung.

Einsatzgebiete: **COROFLAKE 63** wird besonders für den Schutz von Stahl- und Betonbauwerken eingesetzt, die aggressiven Medien ausgesetzt sind. Ein besonderes Anwendungsgebiet stellt die Öl- und Gasindustrie dar, da **COROFLAKE 63** gegenüber allen hier auftretenden Produkten beständig ist.

Einsatztemperatur: + 55°C nass + 155°C trocken

Bindemittel: Epoxid- Phenolharz

Füllstoffe: Inert Flakes

Konstruktion: Die zu beschichtenden Bauteile aus Metall und Beton müssen in ihrer Ausführung DIN EN 14 879-1 entsprechen.

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. Die Zugfestigkeit soll mind. 1,5 N/mm² und die Druckfestigkeit muss mind. 25 N/mm² betragen. Die Restfeuchte im Beton darf 2% nicht übersteigen. Für die Betonoberflächen muss die Grundierung **COROFLAKE 68** Primer eingesetzt werden.

Beschichtungsaufbau:	<u>Schichtdicken</u>	<u>Verbrauch</u>
COROFLAKE 63 Beschichtung	2 x 200 µm	2 x 350 g/m ²

Mischungsverhältnis: Für die Mischung von **COROFLAKE 63** beträgt das Mischungsverhältnis 33 : 1 Gewichtsteile Harz zum Härter. Die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk (200 1/min) mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.

Applikationsverfahren: Luft- oder Airless-Spritzen.

	+10°C	+23°C	+32°C
Topfzeiten:	5 bis 6 Std.	3 bis 4 Std.	½ Std.
Überarbeitungszeit (min.):	24 Std.	8 Std.	½ Std.
Überarbeitungszeit (max.):	72 Std.	48 Std.	30 Std.
Erhärtungszeit:	5 bis 6 Tage	3 bis 4 Tage	1½ Tage
Verarbeitung:	COROFLAKE 63 sollte in zwei (2) Spritzgängen aufgetragen werden. Die mittlere Schichtdicke (nass) sollte 250 µm betragen. Die Überarbeitungszeiten, in Abhängigkeit von der Temperatur, sind unbedingt einzuhalten. Die Objekttemperatur muss mind. + 10 °C betragen und darf max. + 36 °C nicht überschreiten. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3 K über dem Taupunkt liegen.		
Verdünnung:	Methyl Ethyl Keton bis max. 3%		
Reinigen der Geräte:	Reinigungsmittel T-100		
Lagerstabilität:	Die Lagerstabilität beträgt bei + 25°C Lagertemperatur achtzehn Monate. Die Materialien müssen in einem kühlen, trockenen Raum gelagert werden.		
Spezifisches Gewicht:	1,25 kg/l (Mischung)		
Viskosität:	1.100 – 1.300 mPas		
Flammpunkt:	COROFLAKE 63 gemischt + 16 °C		
E-Modul:	1.500 – 2.500 MPa (DIN EN ISO 178) Biegeversuch		
Ausdehnungskoeffizient:	30 x 10 ⁻⁶ 1/°C (ASTM D 696-90) linear		
Härte:	70 Shore D (DIN 5305)		
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