

TECHNISCHES MERKBLATT

COROFLAKE 650 FDA

- Produktbeschreibung:** *COROFLAKE 650 FDA* ist eine zwei Komponenten Spritzbeschichtung auf Basis eines Epoxidharzes. Der Beschichtungsaufbau besteht aus mind. zwei Schichten *COROFLAKE 650 FDA* von jeweils 150 µm Schichtdicke. Das Epoxidharz gewährleistet eine gute chemische Beständigkeit gegenüber den meisten Medien die in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie auftreten.
- Einsatzgebiete:** *COROFLAKE 650 FDA* wird besonders für den Schutz von Beton und Stahl eingesetzt, die Basen, Laugen und verdünnten Säuren ausgesetzt sind. Da die Beschichtung in ihrer Zusammensetzung der FDA-Richtlinie 21 CFR 177. 2420 und der KTW (Kunststoffe und nicht metallische Werkstoffe im Rahmen des Lebensmittel- und Bedarfsgegenstände-gesetzes im Trinkwasserbereich) entspricht, kann es uneingeschränkt in diesen Bereichen eingesetzt werden.
- Einsatztemperatur:** + 50 °C nass + 110 °C trocken
- Bindemittel:** Epoxidharz
- 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 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 650 FDA</i> Beschichtung | 2 x 150 µm | 2 x 400 g/m ² |
- Mischungsverhältnis:** *COROFLAKE 650 FDA* 6:1 Gewichtsteile Harz zu Härter. Das Material wird in Mischeinheiten angeliefert Harz- und Härterkomponente mit einem langsam laufenden Rührwerk (200 1/min) mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.

Topfzeiten:	24 Std. (+ 10 °C)	10 Std. (+ 20 °C)	6 Std. (+ 30 °C)
Trocknungszeiten:	28 Std. (+ 10 °C)	14 Std. (+ 20 °C)	8 Std. (+ 30 °C)
Überarbeitungszeiten:	36 Std. (+ 10 °C)	18 Std. (+ 20 °C)	10 Std. (+ 30 °C)
Applikationsverfahren:	Streichen, Rollen, Luft- und Airless-Spritzen		
Verarbeitung:	Für die Verarbeitungsdauer sind die Topfzeiten zu berücksichtigen. Die Objekttemperatur sollte mind. + 10 °C und die Lufttemperatur sollte mindestens + 13 °C betragen. Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 K über dem Taupunkt liegen. Die Basisschicht muss spätestens nach zwei Wochen mit der Deckschicht überarbeitet werden.		
	Hinweis: Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.		
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:	1,25 kg/l (Mischung)		
Viskosität:	1000 mPas (Mischung)		
Flammpunkte:	18 °C gemischt		
E-Modul:	3.000 – 3.500 MPa (DIN EN ISO 178) Biegeversuch		
Ausdehnungskoeffizient:	30 x 10 ⁻⁶ 1/°C (VDE 0304) linear		
Abrieb:	210 mg (ASTM – D 4060)		
Wasserdampfdiffusion:	0,07 perm-inch (ASTM – E 96 - 90 Procedure E)		
Haftfestigkeit:	7 N/mm ² (DIN EN ISO 4624) an C-Stahl; 1,5 N/mm ² an Beton		
Härte:	> 70 Shore D (DIN 53 505)		

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 650 FDA	INDEX D vom 17.11.2009
Seite: 2/2	ATM	ersetzt Ausgabe: 01.03.2006