

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR TAR 21 + AKTIVATOR A-873

feuchtigkeitshärtende Teer-Polyurethanbeschichtung

- Produktbeschreibung:** Coropur TAR 21 ist ein feuchtigkeitshärtendes Polyurethan in Kombination mit Teer und Eisenglimmer. Dieses Produkt ist für den Langzeitkorrosionsschutz aller Stahlflächen besonders geeignet. Coropur TAR 21 ist hoch abriebfest, chemisch beständig und weist eine geringe Wasser- und Wasserdampf-Diffusion aus.
- Bindemittel:** Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanate und Teer
- Pigmente:** Füllstoffe und Eisenglimmer
- Lösungsmittel:** Aromatische Kohlenwasserstoffe
- Einsatzgebiete:** Druckrohrleitungen, Biogasanlagen, Schleusentore, Kläranlagen, Kraftwerksbau, Schiffsbau, Industrie in Immersion- oder Unterwasser-Anwendung (für eine lange Funktionsdauer). **PH Bereich 5 – 10**
- Aktivatorzusatz:** 15 Gewichtsteile Coropur Tar 21 / 1 Teil Aktivator A-873
- Untergrundvorbereitung:**
1. Entfernen von Verunreinigungen:
    - Öl- und Fettablagerungen mit Lösungsmittel oder Emulgatorlösungen.
    - Salzablagerungen abbürsten oder dampfstrahlen.
  2. Mechanisch anrauen, idealerweise Sandstrahlen nach Anforderung bis Güteklasse Sa 2 ½
  3. Grundieren mit:
    - Coropur Zink M oder
    - Coropur PI
- Aufbauempfehlung:**
- 1 x 60 µm Coropur Zink M  
2 x 150 µm Coropur Tar 21
- Applikationsarten:** Streichen, Rollen, Luft- und Airlesspritzen. Beim Streichen/Rollen muss mit einem Abstreiffgitter gearbeitet werden, um eine gleichmäßige Beschichtungsdicke zu erreichen.
- Applikationsbedingungen:** Relative Luftfeuchtigkeit 30 - 98 %  
Objekttemperatur: -5°C (eisfrei) bis +50°C
- Schichtdicken:** 80 µm - 500 µm TSD
- Viskositäten:** 200 DIN 6  
2500 – 3000 mPas (Brushing Viscosity)
- Verdüner:** Verdünner A-851 Rollen  
Verdüner T 1900 Spritzen / Im Sommer Verdünner A-2249 verwenden  
Mengenzugabe des Verdünners ist abhängig von Umgebungstemperaturen und Verarbeitungsverfahren.
- Luftspritzen:** Druck: 3 - 4 bar Düse: 1,5 - 2,0 mm Verdünner: 10 - 20 %

REMA TIP TOP GmbH	PRODUKTINFORMATION PI_COROPUR_TAR21.DOC	Index B vom 15.03.2006
Seite: 1/2	API	ersetzt Ausgabe A vom 01.08.2002



<b><u>Airlesspritzen:</u></b>	Druck: 150 - 200 bar      Düse: 0,42 - 0,53 mm      Verdünner: 0 - 5 %									
<b><u>Reinigen der Geräte:</u></b>	Verdünner A-851 oder Verdünner T 1900									
<b><u>Trocknung:</u></b>	bei 20°C, 150 µm TSD staubtrocken nach: 15 Minuten überschichtbar nach: 35 Minuten belastbar nach: 2,5 Stunden									
<b><u>Temperaturbeständigkeit:</u></b>	+ 80°C; kurzzeitig 100°C (trocken) Temperaturgradient max. 70°C									
<b><u>Lagerstabilität:</u></b>	12 Monate bei nicht geöffneten Originalgebinden. Kühl und trocken lagern. Geöffnete Gebinde mit Verdünner A-851 oder T 1900 überdecken und verschließen.									
<b><u>Dichte:</u></b>	1,90 g/cm <sup>3</sup>									
<b><u>Festkörper:</u></b>	90 % Gewicht 80 % Volumen									
<b><u>Materialverbrauch:</u></b>	<table><tr><td><b>Coropur TAR 21</b></td><td><b>Theoretisch:</b></td><td><b>Praktisch:</b></td></tr><tr><td>150 µm TSD:</td><td>356 g/m<sup>2</sup></td><td>712 g/m<sup>2</sup></td></tr><tr><td>400 µm TSD</td><td>949 g/m<sup>2</sup></td><td>1.898 g/m<sup>2</sup></td></tr></table>	<b>Coropur TAR 21</b>	<b>Theoretisch:</b>	<b>Praktisch:</b>	150 µm TSD:	356 g/m <sup>2</sup>	712 g/m <sup>2</sup>	400 µm TSD	949 g/m <sup>2</sup>	1.898 g/m <sup>2</sup>
<b>Coropur TAR 21</b>	<b>Theoretisch:</b>	<b>Praktisch:</b>								
150 µm TSD:	356 g/m <sup>2</sup>	712 g/m <sup>2</sup>								
400 µm TSD	949 g/m <sup>2</sup>	1.898 g/m <sup>2</sup>								
<b><u>Gebindegröße:</u></b>	12 kg + Aktivator A-873 0,8 kg = 12,8 kg									
<b><u>Farbton:</u></b>	schwarz / rotbraun									
<b><u>V.O.C.:</u></b>	176 g/l									
<b><u>UN-Nr.:</u></b>	1263									
<b><u>RID/ADR/SDR Nummer:</u></b>	Kein Gut der Klasse 3									
<b><u>Flammpunkt:</u></b>	+ 32°C									
<b><u>Herausgabedatum:</u></b>	Oktober 2003 / UW									

Bitte dieses Merkblatt dem Verarbeiter weitergeben.  
Diese Druckschrift soll Sie beraten. Die Angaben beruhen auf eingehenden Untersuchungen, jedoch kann keine Verbindlichkeit daraus abgeleitet werden. Da wir um eine ständige Weiterentwicklung unserer Produkte bemüht sind, empfiehlt es sich, das Datum dieses Merkblattes zu beachten und sich gegebenenfalls zu erkundigen, ob inzwischen Eigenschaften geändert wurden. Bei Unklarheiten fordern Sie einen unserer Technischen Berater für eine Detailbesprechung an.

REMA TIP TOP GmbH  
Business Unit Industrie  
Gruber Straße 63  
85586 Poing  
Telefon: +49 (0)81 21/7 07-2 55  
Telefax: +49 (0)81 21/7 07-2 22

REMA TIP TOP GmbH	PRODUKTINFORMATION PI_COROPUR_TAR21.DOC	Index B vom 15.03.2006
Seite: 2/2	API	ersetzt Ausgabe A vom 01.08.2002