

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR TAR

feuchtigkeitshärtende Teer-Polyurethanbeschichtung

**Produktbeschreibung:** Coropur TAR ist eine einkomponentige, feuchtigkeitshärtende Polyurethanbeschichtung. Dieses Produkt ist für den Langzeitkorrosionsschutz aller Stahlflächen besonders geeignet. Coropur TAR ist hoch abriebfest, chemisch beständig und weist eine geringe Wasser- und Wasserdampf-Diffusion aus.

**Bindemittel:** Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanate und Teer

**Pigmente:** Eisenoxypigmente und Füllstoffe

**Lösungsmittel:** Aromatische Kohlenwasserstoffe

**Einsatzgebiete:** Coropur TAR ist besonders geeignet für eingeedete Objekte und Unterwasseranwendungen wie z.B: Schleusen, Kanäle, Kläranlagen, Dachrinnen, Abflüsse etc.

**Untergrundvorbehandlung:**

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

**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:** 120 µm - 200 µm TSD

**Viskositäten:** 200 DIN 6  
1500 – 2500 mPas (Streichviskosität )

**Verdüner:** Verdünner A-851 Rollen  
Verdünner T 1900 Spritzen  
Mengenzugabe des Verdünners ist abhängig von Umgebungstemperaturen und Verarbeitungsverfahren

**Luftspritzen:** Druck: 3 - 4 bar Düse: 1,5 - 2,0 mm Verdünner: 10 - 20 %

**Airlesspritzen:** Druck: 150 - 200 bar Düse: 0,42 - 0,53 mm Verdünner: 0 - 5 %

**Reinigen der Geräte:** Verdünner A-851 oder Verdünner T 1900

REMA TIP TOP GmbH	PRODUKTINFORMATION PI_COROPUR_TAR.DOC	Index B vom 15.03.2006
Seite: 1/2	API	ersetzt AusgabeA vom 01.05.2002

<b><u>Trocknung:</u></b>	bei 20°C, 150 µm TSD staubtrocken nach: 1 Stunde klebfrei nach: 6 Stunden überlackierbar nach: 7 Stunden		
<b><u>Korrosionsschutztest:</u></b>	2500 Stunden Salzsprühetest nach DIN 53167 2500 Stunden Schwitzwassertest nach DIN 50017 5000 Stunden Eintauchen in Seewasser und Einwirkung von Salzsprühnebel. 1 x 60 µm Coropur Zink M 2 x 120 µm Coropur TAR 3 Jahren in belüftetem Seewasser 6 Monaten Schwitzwassertest nach DIN 50017 9 Monaten Wechselbelastung mit je 2 Wochen in Seewasser und Salzsprühetest 6 Monaten bei kathodischer Schutzspannung von 850 mV/H <sub>2</sub> 3 Jahre in behandeltem Abwasser 1 x 60 µm Coropur Zink M 2 x 200 µm Coropur TAR		
<b><u>Temperatur beständigkeit:</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 Verdünnr A-851 oder T 1900 überdecken und verschließen.		
<b><u>Dichte:</u></b>	1,70 g/cm <sup>3</sup>		
<b><u>Festkörper:</u></b>	87 % Gewicht 75 % Volumen		
<b><u>Materialverbrauch:</u></b>	<b>Coropur TAR</b> 150 µm TSD:	<b><u>Theoretisch:</u></b> 340 g/m <sup>2</sup>	<b><u>Praktisch (spritzen):</u></b> 680 g/m <sup>2</sup>
<b><u>Gebinde:</u></b>	1,2 / 6 / 12 kg netto		
<b><u>Farbton:</u></b>	schwarz		
<b><u>V.O.C.:</u></b>	229 g/l		
<b><u>UN-Nr.:</u></b>	1263		
<b><u>RID/ADR/SDR Ziffern:</u></b>	Kein Gut der Klasse 3		
<b><u>Flammpunkt:</u></b>	+ 33°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_TAR.DOC	Index B vom 15.03.2006
Seite: 2/2	API	ersetzt Ausgabe A vom 01.05.2002