

PRODUKTINFORMATION

COROPUR ZINK M

feuchtigkeitshärtende Polyurethangrundierung

Produktbeschreibung:

Coropur Zink M ist eine einkomponentige, feuchtigkeitshärtende Polyurethangrundierung mit 92 % Zinkanteil für Stahloberflächen, mit ausgezeichneter Haftung auf sandgestrahltem Untergrund. Coropur-Zink M ist eine Korrosionsschutzgrundierung mit höchster Beständigkeit und kann mit jeder Coropur-Deckbeschichtung überlackiert werden. Coropur-Zink M kann auch als Shop-Primer eingesetzt werden.

Bindemittel:

Feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat

Pigmente:

Metallisches Zinkstaubpulver

Lösungsmittel:

Aromatische Kohlenwasserstoffe

Einsatzgebiete:

Seebereich: Off- Shore und Schiffsbau **Stahlwasserbau:** Wasserleitungen, Druckrohrleitungen, Gasleitungen, Spundwände, Kraftwerksbau
Anlagenbau: Kläranlagen, Entsorgungsanlagen, Kavernen

Untergrundvorbehandlung:

1. Entfernen von Verunreinigungen vor dem Sandstrahlen:
 - Öl- und Fettablagerungen mit Lösungsmittel oder Emulgatorlösungen.
 - Salzablagerungen abbürsten oder dampfstrahlen.
2. Sandstrahlen nach Anforderung bis Güteklasse Sa 2 ½ (Güteklasse Sa 3 im Unterwasserbereich, Druckrohrleitungen und Randschweißzonen)

Aufbauempfehlung:

Für Coropur Zink M sind folgende Zwischen-, bzw. Deckbeschichtungen geeignet:

- Coropur Ferro - Coropur Cover RAL
- Coropur Alu - Coropur Non Abrasiv
- Coropur TAR - Coropur TAR 21

Coropur Zink M ist bis zu 3 Monaten Trocknungszeit nach Reinigen der Oberfläche beschichtungsfähig.

Applikationsarten:

Streichen, Rollen, Luft- und Airlesspritzen

Applikationsbedingungen:

Relative Luftfeuchtigkeit: 30 - 98 %
 Objekttemperatur: - 5°C (eisfrei) bis + 50°C.

Schichtdicken:

30 µm - 150 µm TSD

Viskosität:

20 DIN 6 (= Streichviskosität)
 600 - 800 mPas

Luftspritzen:

Druck: 3-4 bar Düse: 1,5 - 2,0 mm Verdünner: 10 -15 % T 1900

Airlesspritzen:

Druck: 120 - 150 bar Düse: 0,4 - 0,5 mm Verdünner: 0 - 5 % T 1900

Verdünner:

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

REMA TIP TOP GmbH	PRODUKTINFORMATION PI_COROPUR_ZINK_M.DOC	Index B vom 15.03.2006
Seite: 1/2	API	ersetzt Ausgabe A vom 01.06.2000

<u>Reinigen der Geräte:</u>	Verdünner A-851 oder Verdünner T 1900		
<u>Trocknung:</u>	bei 20°C, 60 µm TSD staubtrocken nach: 20 Minuten klebfrei nach: 40 Minuten überlackierbar nach: 60 Minuten		
<u>Temp. Korrosionsschutz:</u>	12 Monate ohne Deckbeschichtung bei 60 µm TSD. 30 Tage ohne Deckbeschichtung bei Seewasser (Salzwasser).		
<u>Korrosionsschutztest:</u>	1000 Stunden Salzsprühtest nach DIN 53167 1000 Stunden Feuchtraumtest nach DIN 50017 1 x 60 µm Coropur Zink M 1 x 100 µm Coropur Ferro 1 x 40 µm Coropur Cover RAL 2500 Stunden Salzsprühtest nach DIN 53167 2500 Stunden Feuchtraumtest nach DIN 50017 1 x 60 µm Coropur Zink M 2 x 120 µm Coropur TAR oder 2 x 120 µm Coropur Ferro		
<u>Temperaturbeständigkeit</u>	+ 125°C dauer + 180°C kurzzeitig (trocken).		
<u>Lagerstabilität:</u>	1 Jahr bei nicht geöffneten Originalgebinden. Kühl und trocken lagern. Geöffnete Gebinde mit Verdünner A-851 oder T 1900 überdecken und verschließen.		
<u>Dichte:</u>	2,9 g/cm ³		
<u>Festkörper:</u>	90 % Gewicht 65 % Volumen		
<u>Materialverbrauch:</u>	Coropur Zink M	Theoretisch:	Praktisch (spritzen):
	60 µm TSD:	260 g/m ²	520 g/m ²
<u>Gebinde:</u>	2,5 / 12 / 20 kg netto		
<u>Farbton:</u>	grau		
<u>V.O.C.:</u>	307 g/l		
<u>UN-Nr.</u>	1263		
<u>RID/ADR/SDR Ziffern:</u>	Kein Gut der Klasse 3		
<u>Flammpunkt:</u>	+ 34 °C		
<u>Herausgabedatum:</u>	April 2005 / CT		

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_ZINK_M.DOC	Index B vom 15.03.2006
Seite: 2/2	API	ersetzt Ausgabe A vom 01.06.2000