

EPOXYCOAT-AC

2K-Epoxi-Grundierung und Korrosionsschutz

Eigenschaften

EPOXYCOAT-AC ist eine farbige, lösemittelhaltige, zweikomponentige Epoxi-Grundierung und Korrosionsschutz mit folgenden Eigenschaften:

- hohe Oberflächenhärte und hohen Abriebwiderstand
- sehr gute chemische Beständigkeit gegen verdünnte organische und anorganische Säuren, Laugen, Schmier- und Treibstoffe, Wasser, Abwasser und Meerwasser sowie gegen eine Vielzahl von Lösungsmitteln
- leichte Verarbeitbarkeit
- Temperaturbeständigkeit zwischen -30 °C und +100 °C unter Trockenlagerung und bis +60 °C unter Wasserlagerung
- nicht als exponierte Beschichtung geeignet

EPOXYCOAT-AC ist als Korrosionsschutz der Bewehrung für die Instandsetzung und den Schutz von Beton gemäß EN 1504-7 geprüft.

Anwendungsgebiete

EPOXYCOAT-AC eignet sich als Schutzbeschichtung und Korrosionsschutz auf Metallflächen und Armierungsstahl oder als korrosionsschützende Epoxi-Grundierung unter den Epoxidharzanstrichen EPOXYCOAT, EPOXYCOAT-S, EPOXYCOAT-VSF und EPOXYCOAT-W.

Technische Daten

Basis:	zweikomponentiges Epoxidharz
Farbtöne:	RAL 3009 (rotbraun) RAL 7040 (grau)
Viskosität*):	350 ± 5 mPa·s
Dichte:	ca. 1,40 kg/lit
Mischungsverhältnis (A:B):	100:13,5 %-Gew.

Verarbeitungszeit*):	ca. 2,5 Std.
Mindesterhärtungstemperatur:	+ 8 °C
Beschichtungsfähigkeit*):	nach ca. 24 Stunden
Durchhärtung*):	nach ca. 7 Tagen
Haftzugfestigkeit:	>3 N/mm ² (Betonbruch)
Härte der Beschichtung (beschichteter Armierungsstahl in Beton):	Bestanden (EN 15184)
Korrosionsschutz:	Bestanden (EN 15183)
Glasübergangstemperatur:	≥ 68 °C (EN 12614)

*) Diese Zeiten gelten für 23±2 °C und 50±5% rel. Luftfeuchte.

Reinigung der Arbeitsgeräte:
Die Arbeitsgeräte sind nach Beendigung der Arbeiten sorgfältig mit SM-12 zu reinigen.

Verarbeitung

1. Untergrund

Der Untergrund muss sauber, fest, tragfähig, und griffig sowie frei sein von trennenden und haftungsmindernden Substanzen wie Staub, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste u.ä. Darüber hinaus sollte eine rückseitige Feuchtigkeitseinwirkung ausgeschlossen werden. Je nach Beschaffenheit des zu bearbeitenden Untergrundes sind geeignete Verfahren wie z.B. Bürsten, Schleifen, Fräsen, Sand-, Kugel-, Hochdruck- oder Wasserstrahlen zur Vorbereitung einzusetzen. Anschließend ist eine gründliche Reinigung des Untergrundes mit einem

EPOXYCOAT-AC

Industriestaubsauger zur Staubentfernung erforderlich. Entsprechend dem jeweiligen Untergrund sind außerdem folgende Kriterien zu erfüllen:

a) Zementgebundene Untergründe

Güte des Betons: mind. C20/25

Haftzugfestigkeit: $>1,5 \text{ N/mm}^2$

Alter: mind. 28 Tage

Restfeuchte: $< 4\%$ (CM-Methode)

b) Metallflächen

Die Stahloberflächen müssen mindestens dem Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 entsprechen. Das bedeutet, dass nahezu alle(r) Walzhaut/Zunder, aller Rost, alle Beschichtungen und alle artfremden Verunreinigungen entfernt werden und dass alle verbleibenden Rückstände festhaftend sind).

2. Anmischen von EPOXYCOAT-AC

Die Komponente B restlos in die Komponente A zugeben und beide Komponenten für ca. 5 Minuten mittels eines langsam laufenden Rührwerks (ca. 300 U/Min) gründlich durchmischen. Das Material muss auch von den Seiten und vom Boden her gründlich aufgerührt werden, damit sich der Härter überall gleichmäßig verteilt und die Mischung homogen wird.

3. Grundierung von Epoxidharzanstrichen

Die erste Schicht von EPOXYCOAT-AC unverdünnt mittels Pinsel, Roller oder Spritzpistole auf das vorbehandelte Armierungseisen auftragen. Nach Trocknung der ersten Schicht folgt die zweite Schicht, jedoch innerhalb von 24 Stunden. Nach Trocknung der zweiten Grundierschicht, jedoch innerhalb von 24 Stunden, können die Epoxidharzanstriche EPOXYCOAT-W,

EPOXYCOAT, EPOXYCOAT-S oder EPOXYCOAT-VSF, je nach Anwendungsgebiet, verarbeitet werden. Verbrauch: $150\text{-}200 \text{ g/m}^2/\text{Schicht}$.

4. Epoxidharzanstrich

EPOXYCOAT-AC wird mittels Pinsel, Rolle oder Spritzpistole in 3-4 Schichten aufgetragen. Jede Schicht erfolgt nach Trocknung der vorigen, jedoch innerhalb von 24 Stunden.

Verbrauch: $150\text{-}200 \text{ g/m}^2/\text{Schicht}$.

5. Korrosionsschutz der Bewehrung bei Betoninstandsetzungsarbeiten

EPOXYCOAT-AC wird mittels Pinsel oder Spritzpistole in 2 Schichten aufgetragen. Die zweite Schicht erfolgt nach Trocknung der ersten, jedoch innerhalb von 24 Stunden. Vor dem Aufbringen eines Reparaturmörtels ist zur Sicherstellung der Haftung Quarzsand auf die letzte, noch frische und noch nicht ausgehärtete EPOXYCOAT-AC-Schicht abzustreuen.

Körnung: $\varnothing 0,4\text{-}0,8 \text{ mm}$

Verbrauch: ca. $0,8\text{-}1,0 \text{ kg/m}^2$

Nach Aushärtung der Grundierung ist der nicht gebundene Quarzsandanteil sorgfältig mit einem Staubsaugergerät zu entfernen.

Verbrauch: $150\text{-}200 \text{ g/m}^2/\text{Schicht}$.

Verpackung

- 8 kg-Behälter (Kombinationsprodukt A+B)
- 3 kg-Behälter (Kombinationsprodukt A+B)

Beide Komponenten A (Harz) und B (Härter), werden im abgestimmten Verhältnis geliefert.

EPOXYCOAT-AC

Lagerung

Mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum, in original verschlossenen Behältern, in kühlen und trockenen Räumen. Es wird eine Lagerungstemperatur von +5 °C bis +35 °C empfohlen.

Hinweise

- Die Verarbeitungszeit von Epoxidsystemen hängt von der Umgebungstemperatur ab. Die ideale Temperatur, bei der das Material die optimale Verarbeitbarkeit und Reaktionszeit aufweist, liegt zwischen +15°C und +25°C. Niedrige Temperaturen unter +15°C verzögern die Abbindezeit und höhere Temperaturen über +30°C verkürzen die Verarbeitungszeit. In den Wintermonaten empfiehlt es sich, das Material vor Gebrauch im Wasserbad bei ca. +50°C zu erwärmen und danach auf Raumtemperatur abkühlen zu lassen. Damit werden die Verarbeitungseigenschaften wieder hergestellt. Im Gegensatz hierzu wird in den Sommermonaten die Lagerung des Materials in kühlen Räumen empfohlen.
- Bei der Zumischung von Zuschlägen wie z.B. Quarzsand, ist darauf zu achten, dass die Zuschlagsstoffe trocken sind und eine Temperatur von ca. +15 °C haben.
- Die Haftung der einzelnen Schichten aufeinander kann durch Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen stark beeinträchtigt werden.
- Oberflächen-Schutzsysteme sind nach ihrer Anwendung für ca. 4-6 Stunden vor Feuchtigkeit (z.B. Regen, Tauwasser) zu schützen. Feuchtigkeit bewirkt eine Weißfärbung bzw. eine Klebrigkeit der Oberfläche und kann zu Störungen bei der Aushärtung führen. Verfärbte bzw.

klebrige Oberflächen sind, z.B. durch Schleifen oder Strahlen, abzutragen und erneut zu überarbeiten.

- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen die mit Flüssigkunstharzen bereits behandelten Flächen nach einem längeren Zeitraum erneut beschichtet werden, so ist die Oberfläche gut zu reinigen und gründlich abzuschleifen. Danach ist eine vollständige, porenfreie Neuversiegelung vorzunehmen. Einmaliges Überstreichen ist nicht ausreichend.
- Der Härter (Komponente B) ist ätzend. Deshalb ist unbedingt darauf zu achten, dass die Haut nicht mit dem Härter in Berührung kommt.
- Es empfiehlt sich beim Arbeiten Schutzhandschuhe zu tragen.
- EPOXYCOAT-AC ist nach vollkommener Aushärtung gesundheitlich unbedenklich.
- Beachten Sie die auf den Behältern angegebenen Hinweise sicherer Benutzung und Schutzmaßnahmen.
- Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten.

VOC-Gehalt

Gemäß der VOC-Richtlinie 2004/42/EG (Anhang II, Tabelle A) beträgt der VOC-Höchstgehalt für die Produktunterkategorie j, Typ Lb, 500g/l (2010) für das gebrauchsfertige Produkt. EPOXYCOAT-AC hat einen VOC-Gehalt <500 g/l.

EPOXYCOAT-AC



2032

ISOMAT S.A.

17. km Thessaloniki – Ag. Athanasios
Postfach 1043, 570 03 Ag. Athanasios,
Griechenland

10

2032-CPR-10.11

DIN EN 1504-7

Produkte und Systeme für den Schutz und
die Instandsetzung von Betontragwerken -
Definitionen, Anforderungen,
Qualitätsüberwachung und Beurteilung der
Konformität - Teil 7: Korrosionsschutz der
Bewehrung

DoP No.: EPOXYCOAT-AC/

Härte der Beschichtung: bestanden

Korrosionsschutz: bestanden

Glasübergangstemperatur: $\geq 68^\circ \text{C}$

Gefährliche Stoffe gemäß 5.4

ISOMAT S.A.

BUILDING CHEMICALS AND MORTARS

HAUPTVERWALTUNG - ANLAGE

17. km Thessaloniki - Ag. Athanasios,
Postfach 1043, 570 03 Ag. Athanasios, Griechenland
Tel.: +30 2310 576 000, Fax: +30 2310 722 475

www.isomat.eu e-mail: info@isomat.eu

Die technischen Daten und Hinweise, die in diesem Merkblatt enthalten sind, sind ein Resultat der Kenntnisse und der Erfahrung unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung, sowie aus der Anwendung in der Praxis. Da die Anwendungsbedingungen wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen sich außerhalb unseres Einflussbereiches befinden, unterliegen die Hinweise und Vorschläge keiner Rechtsverbindlichkeit. Aus diesem Grunde hat der Anwender die Eignung des Produktes auf den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Wenden Sie sich bei Bedarf an unsere technische Beratung.

Es gilt immer das aktuellste technische Merkblatt, das von uns angefordert oder unter www.isomat.com.de downgeloaded werden kann.

