

Technisches Merkblatt

NOVORUST 2750 DTM

Epoxid-Lack Direkt auf Metall – Halbmatt

Gehärtet mit Polyamin. Enthält Korrosionsschutzpigmente auf Zinkoxid-, Aluminiumoxid- und Phosphorbasis.

VERWANDTE PRODUKTE

Pigmentpasten	Universalpigmentpasten
H5960 STANDARD	Härter Standard
H5960 FAST	Härter, Kurz
THIN 60	Verdüner für Epoxiderzeugnisse

ANWENDUNG

- Innere Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Ergiebigkeit
- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
 - Sehr gute chemische Beständigkeit
 - Hervorragende Witterungsbeständigkeit
 - Sehr gute mechanische Festigkeit
- Auftragbarkeit bis 200 µm nass in einer Schicht

UNTERGRÜNDE			
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz eines mechanisch angetriebenen Gerätes) gemäß der Norm PN-ISO 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberfläche muss frei von Ölen, Schmierstoffen, Staub, losem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen natürlichen Metallglanz aufweisen.		
Verzinkter Stahl, Aluminium	Zur Erzielung der entsprechenden Rauheit des Untergrundes sanfte Bearbeitung durch Strahlen mit einem sphärischen nichtmetallischen Strahlmedium durchführen oder mit Schleifpapier P240 - P320 schleifen und anschließend entfetten.		
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P360 trocken schleifen.		
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P280 trocken schleifen und entfetten.		
Beton	Der Beton sollte trocken sein (max. Feuchtigkeit 3 %), die Oberfläche sollte sauber und frei von Rissen und irgendwelchen Verunreinigungen sein (Staub, Sand, Öl, Fett oder schwach anhaftende Beschichtungen).		
MISCHUNGSVERHÄLTNIS			
	NOVORUST 2750 DTM H5960 STANDARD THIN 60	Volumenverhältnis	Gewichtverhältnis
		6 1 5 - 15%	100 11 3 - 9
	NOVORUST 2750 DTM H5960 FAST THIN 60	6 1 5%	100 12 3
Verdünnermenge bezogen auf den Lack.			
VISKOSITÄT			
	DIN 4/20°C	45 ÷ 80 s	
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN			
Tatsächlicher VOC-Gehalt		ca. 460 g/l je nach Farbe	
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN			
<p>Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.</p>			
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT			
<p>Der Lack kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.</p>			
ANWENDUNG			
	Spritz-Druckluft	Düse	Abstand
		1,8 ÷ 2,2 mm	15 ÷ 20 cm
		Druck	
		2 ÷ 4 bar	

<p>ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.</p>	<p>Hochdruckspritzen mit Zerstäubendruck Empfohlen mit H5960 Standard und THIN 60.</p>	<p>0,33 ÷ 0,38 mm (0,013" ÷ 0,015")</p>	<p>100 ÷ 180 bar Zerstäubendruck 2 bar</p>	<p>10 ÷ 15 cm</p>		
	<p>Anzahl der Schichten</p>	<p>1 - 2</p>				
	<p>ACHTUNG: Die Mindestdicke des Lacks darf nicht geringer als 100 µm für Stahl sein.</p>					
	<p>Stärke der trockenen Einzelschicht</p>	<p>80 - 100 µm</p>				
	<p>Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich</p>	<p>5 m²/l 0.20 l/ m² bei 100 µm</p>				
	<p>Topfzeit der Mischung bei 20°C</p>	<p>8 Std. für Härter H5960 STANDARD 4 Std. für Härter H5960 FAST</p>				
	<p>Ablüfzeit zwischen dem Auftragen der Schichten</p>	<p>10 ÷ 15 Min.</p>				
<p>GLANZSTUFE</p>						
<p>Bei 60° ca. 50 ACHTUNG: Die Glanzstufe hängt von der Applikationsart, der Dicke der aufgetragenen Schichten und dem Farbton ab.</p>						
<p>TECHNISCHE DATEN</p>						
<p>Produkt</p>	<p>Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis</p>	<p>Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis</p>	<p>Dichte</p>	<p>Verreiben</p>		
<p>NOVORUST 2750 DTM</p>	<p>≈ 65 ÷ 70%</p>	<p>≈ 46 ÷ 52%</p>	<p>≈ 1,4 ÷ 1,45 g/cm³</p>	<p>< 12.5 µm</p>		
<p>H5960</p>	<p>68%</p>	<p>65%</p>	<p>0,92 g/cm³</p>	<p>---</p>		
<p>NOVORUST 2750 DTM + H5960 (6+1)</p>	<p>≈ 66 ÷ 70%</p>	<p>≈ 49 ÷ 54%</p>	<p>≈ 1,33 ÷ 1,37 g/cm³</p>	<p>< 12.5 µm</p>		
<p>AUSHÄRTEZEITEN</p>						
	<p>Härter H5960 STANDARD</p>			<p>Härter H5960 FAST</p>		
	<p>10°C</p>	<p>20°C</p>	<p>60°C</p>	<p>10°C</p>	<p>20°C</p>	<p>60°C</p>
<p>Staubtrocken</p>	<p>-</p>	<p>60 Min.</p>	<p>15 Min.</p>	<p>3 Std.</p>	<p>45 Min.</p>	<p>-</p>
<p>Gebrauchstrocken</p>	<p>-</p>	<p>5 Std.</p>	<p>40 Min.</p>	<p>18 Std.</p>	<p>4 Std.</p>	<p>-</p>
<p>Gebrauchshärte</p>	<p>-</p>	<p>24 Std.</p>	<p>60 Min.</p>	<p>28 Std.</p>	<p>18 Std.</p>	<p>-</p>
<p>ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.</p>						
<p>REINIGUNG DER WERKZEUGE</p>						
<p>Universalverdünner THIN 60 oder Nitroverdünner.</p>						

LAGERBEDINGUNGEN	
In trockenen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Vor Sonnenbestrahlung schützen. Empfohlene Lagertemperatur von +5°C bis +35°C.	
VERFALLSDATUM *	
NOVORUST 2750 DTM	24 Monate/20°C
Pigmentpasten	24 Monate/20°C
H5960 STANDARD	24 Monate/20°C
H5960 FAST	24 Monate/20°C
THIN 60	24 Monate/20°C
*In original verschlossenen Verpackungen.	
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
SONSTIGE ANGABEN	
Registernummer: 000024104.	
Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.	