

Technisches Merkblatt

NOVORUST 2850 DTM

Hochelastischer Epoxid-Lack direkt auf Metall -
halbmatt, gehärtet mit Polyamin.
Enthält Korrosionsschutzpigmente auf Basis von Zink-, Aluminium- und
Phosphoroxiden.

VERWANDTE PRODUKTE

H5960

Härter

THIN 60

Verdünnung für Epoxiderzeugnisse

ANWENDUNG

- Stahlkonstruktionen im Innenbereich

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende mechanische Festigkeit
- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaften
 - Hohe Ergiebigkeit
 - Gute chemische Beständigkeit

UNTERGRÜNDE					
Epoxidfüller		Epoxidfüller PROTECT 365, geschliffen mit Schleifpapier 240. Füllerdicke min.: 60 µm.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS					
	NOVORUST 2850 DTM H5960 THIN 60	Volumenverhältnis		Gewichtsverhältnis	
		100		100	
		30		19	
		0 - 15%		0 - 9	
Verdünnermenge bezogen auf Epoxid-Lack Direkt auf Metall					
VISKOSITÄT					
	DIN 6/20 °C	100+30		80 ÷ 100 s	
		100+30+15%		25 ÷ 40 s	
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN					
VOC II/B/d Grenzwert*		420 g/l			
Tatsächlicher VOC-Gehalt: 100+30		Ca. 345 g/l			
Tatsächlicher VOC-Gehalt: 100+30+15%		Ca. 400 g/l			
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.					
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN					
Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur dürfen +15 °C nicht unterschreiten und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll mindestens 3 °C höher als der Taupunkt betragen.					
ANWENDUNG					
	ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Düse	Materialdruck / Druck	Abstand	
		Spritz-Druckluft 100+30+15%	1.8 ÷ 2.2 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
		Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck 100+30	0.38 ÷ 0.48 mm (0.015" ÷ 0.019")	130 ÷ 180 bar Zerstäuberdruck 2 bar	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Schichten		1 ÷ 2		
	Stärke der trockenen Einzelschicht		100 ÷ 200 µm		
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich		4,5 m ² /l bei 140 µm		
	Topfzeit der Mischung bei 20 °C		5 Stunden		

	Ablüßzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	10 ÷ 15 Min.	
ODPORNOŚĆ NA FLIESSWIDERSTAND			
Um eine Trockenschichtstärke von über 200 µm zu erhalten, ist ein Mischungsverhältnis von 100+30 (ohne Verdünner) anzuwenden.			
TECHNISCHE DATEN			
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte
NOVORUST 2850 DTM	74 %	57 %	1,48 g/cm ³
H5960	68 %	65 %	0,92 g/cm ³
NOVORUST 2850 DTM + H5960 (100+30)	73 %	63 %	1,28 g/cm ³
AUSHÄRTEZEIT			
	20 °C	60 °C	
Staubtrocken	2 Std.	20 Min.	
Gebrauchstrocken	24 Std.	1 Std.	
Gebrauchshärte	3 Tage	1,5 Std.	
Vollständig ausgehärtet	7 Tage	2 Std. + 1 Tag/20 °C	
ACHTUNG: Die Aushärtezeiten beziehen sich auf die Temperaturen der einzelnen Elemente.			
FARBE			
RAL 7012 RAL 9005			
REINIGUNG DER WERKZEUGE			
THIN 60 oder Nitroverdünner.			
LAGERBEDINGUNGEN			
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen, bei Temperaturen von 5 bis 25 °C aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.			
VERFALLSDATUM			
NOVORUST 2850 DTM	12 Monate/20 °C		
H5960	24 Monate/20 °C		
THIN 60	24 Monate/20 °C		
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.