

CARAPAX FERRO

Feuchtigkeitshärtender Polyurethan-Eisenglimmer

Artikelnummer: SIS CP 00 310IM
TDB-Nr./-Version: TDS CP 310-DE/02

Überarbeitet am: 23.10.2015
Autor: OS

PRODUKTBE SCHREIBUNG

Carapax Ferro ist eine einkomponentige, feuchtigkeits-härtende Polyurethan-Deck- oder Zwischenbeschich-tung in Kombination mit Eisenglimmer.

- » Carapax Ferro zeichnet sich durch eine exzellente Wasser- und Korrosionsbeständigkeit aus, die durch die Kombination des Polyurethan-Bindemittels und der speziellen, lamellaren Struktur des Pigments erzielt wird.

EINSATZGEBIETE

Ingenieurbau: Brücken, Fassaden, Stahlkonstruktionen, Masten
Anlagenbau: Container, Kräne, Masten, Behälter, Tankanlagen außen, Kläranlagen, Entsorgungsanlagen, KVA usw.

ROHSTOFFBASIS

Bindemittel: Feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat
Pigmente: Eisenglimmer, Farbpigmente
Lösungsmittel: Ester und aromatische Kohlenwasserstoffe

PRODUKT DATEN

PHYSIKALISCHE DATEN

Dichte: 1,51 g/cm³
Festkörper: Gewichtsfestkörper: 72,5 +/- 2 %
Volumenfestkörper: 55 +/- 2 %
VOC-Wert: 415 g/l
Lieferviskosität: 45 – 60 sec 6 mm / DIN
900 – 1500 mPas (Streichviskosität)
Farbtöne: Grau (DB 702)
(entspricht Eisenglimmerfarbkarte bzw. DB-Farbkarte (Deutsche Bahn)), andere Farbtöne auf Anfrage

- » Carapax Ferro zeigt auch in intensiven Farbtönen eine ausgezeichnete Farbtonbeständigkeit (in der LS-Variante).

THEORETISCHER MATERIALVERBRAUCH

Trockenschicht-dicke in µm	Nassschicht-dicke in µm	Verbrauch ca. kg/m ²
60	114	0,18
75	143	0,23
100	190	0,30

- » Der tatsächliche Verbrauch liegt 35 – 50 % über der theoretischen Ergiebigkeit, verursacht durch
- verschiedene Objektgeometrien mit 15 – 20 %,
- den applikationsbedingten Spritzverlust mit 20 – 30 %.

TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

Dauertemperaturbest. bis max. 120 °C trockene Hitze
Spitzentemperaturen kurzzeitig bis max. 140 °C

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Mindestens 6 Monate bei nicht geöffnetem Originalgebinde bei +5 °C bis + 30 °C.

Bei angebrochenem Gebinden das Restmaterial mit Verdünner bedecken und gut verschließen, um Luftkontakt zu vermeiden.

GEBINDEGRÖSSEN

1,4 kg / 9,0 kg

BESCHICHTUNGSSYSTEME

AUFBAUEMPFEHLUNG

Carapax Ferro kann als Zwischen- oder Deckbeschichtung eingesetzt werden. Als Grundierungen eignen sich

- Carapax Zink M
- Carapax PI

Beispielhafter Aufbau:

1 x 60 µm Carapax Zink M
2 x 60 µm Carapax Ferro

Carapax Ferro kann als Zwischenbeschichtung mit folgenden Deckbeschichtungen überarbeitet werden:

- Carapax Cover RAL
- Carapax Non-Abrasive
- Carapax Tar 21

VERARBEITUNGSHINWEISE

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Der Untergrund muss durch Strahlen bis Güteklasse Sa 2 ½ gem. DIN EN ISO 12944, Teil 4 vorbereitet werden. Nach dem Strahlen sofort beschichten. Untergrund muss sauber, fettfrei, staubfrei, trocken, stabil und tragfähig sein. Grundieren mit: Carapax Zink M oder Carapax PI. Grundierungen in können Ablagerungs-Reaktionsprodukte enthalten, die einen negativen Einfluss auf die Zwischenhaftung der Eisenglimmerfarbe haben können, deshalb sollte der Untergrund mit Lösungsmittel, Alkalien oder Netzmittellösungen abgewaschen werden. Salzablagerungen mit Wasser abbürsten oder abdampfen.

MATERIALVORBEREITUNG

Bitte prüfen Sie vor dem Öffnen den Zustand der Gebinde. Eventuell können diese unter Druck stehen. In diesem Fall durch Einstechen des Deckels erst den Druck abbauen. Das Produkt wird verarbeitungsfertig geliefert, nur beim Druckluft-Spritzen sollte etwas verdünnt werden. Vor der Verarbeitung muss das Material gründlich aufgerührt werden. Bei Anbruchgebinden das Restmaterial mit Verdünner bedecken und gut verschließen, um Luftkontakt zu vermeiden und innerhalb weniger Tage verarbeiten.

APPLIKATIONSBEDINGUNGEN

Das Material kann bei einer relativen Luftfeuchte zwischen 30 – 98 % und einer Außentemperatur zwischen -5 °C (aber eisfreie Oberfläche!) und +40 °C appliziert werden.

SCHICHTDICKEN

Trockenschichtdicke: 60 - 100 µm
 Nassschichtdicke: 114 – 190 µm
 Carapax Ferro eignet sich für Applikation bis zu 150 µm TSD (285 µm NSD) auch an vertikalen Flächen.

VERARBEITUNGSMETHODEN

Methode	Verd.	%	Druck (bar)	Düse
Pinsel/Rolle	TH 510	0 – 5 %		
Druckluft-Spritzen	TH 520	7 – 12 %	3-4 bar	1,5 – 2,0 mm
Airless-Spritzen	TH 520	0 – 2 %	150 – 200 bar	0,017 – 0,019 Inch (0,4 – 0,5 mm)

Mengenzugabe des Verdünners ist abhängig von Umgebungstemperaturen und Verarbeitungsverfahren.

VERDÜNNER UND GERÄTEREINIGUNG

Verdünner TH 510 Rollen
 Verdünner TH 520 Spritzen

TROCKNUNGSZEITEN

bei 60 µm TSD und rel. Luftfeuchtigkeit von 50 %

	staub-trocken	über-lackierbar	montage-fest	belastbar
20 °C	40 Min.	4 Std.	6 Std.	3 Tage

Carapax Ferro ist bei 20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50 % nach ca. 4 Stunden überlackierfähig.

Achtung bei tiefen Temperaturen und geringer Luftfeuchtigkeit: das Material trocknet deutlich langsamer und dadurch verzögert sich die Belastbarkeit bzw. Überlackierbarkeit erheblich.

WICHTIGE HINWEISE

Bitte geben Sie dieses Technische Datenblatt an den Anwender weiter. Alle Daten basieren auf gewissenhaften Laboruntersuchungen und Erfahrungswerten. Eine Verbindlichkeit oder Garantie bestimmter Eigenschaften kann daraus jedoch nicht abgeleitet werden und entbindet den Anwender nicht von eigenen Überprüfungen. Mit jeder Neuauflage verliert die vorherige Produktinformation ihre Gültigkeit. Bei Fragen oder Unklarheiten wenden Sie sich bitte an unsere technischen Anwendungsberater. Alle weiteren Angaben über Gefahren und Schutzmaßnahmen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.