

CARAPAX PI

Feuchtigkeitshärtende Zinkphosphat-Polyurethangrundierung

Artikelnummer: SIS CP 00 220PR
TDB-Nr./-Version: TDS CP 220-DE/02

Überarbeitet am: 21.10.2015
Autor: OS

PRODUKTBESCHREIBUNG

Carapax PI ist eine einkomponentige, feuchtigkeitshärtende Zinkphosphat-Polyurethangrundierung für den Korrosionsschutz von Stahlbauteilen, gesweepeten Feuerverzinkungen und Konstruktionen, die noch geschweißt werden müssen (Schwermetall-frei). Zudem weist Carapax PI eine hohe Beständigkeit gegen Chemikalien und Lösemittel auf.

- » **Vorteile:** keine toxischen Dämpfe, schmale Abbrandzone keine Beeinträchtigung der Schweißraupenqualität
- » Carapax PI ist auch für den **temporären Korrosionsschutz** bis zu 6 Monaten geeignet.

EINSATZGEBIETE:

Stahlbau, Fahrzeugbau, Apparatebau, Tankanlagen, Baustellenbeschichtung usw.

ROHSTOFFBASIS

Bindemittel: Feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat
Pigmente: Organische- und anorganische Farbpigmente, Phosphate, Füllstoffe
Lösungsmittel: Aromatische Kohlenwasserstoffe und Acetate

PRODUKTDATEN

PHYSIKALISCHE DATEN

Dichte: 1,43 g/cm³
Festkörper: Gewichtsfestkörper 72 ± 2 %
Volumenfestkörper 56 ± 2 %
VOC-Wert: 380 g/l
Lieferviskosität: 40 sec. 6 mm/ DIN 6
800 - 1000 mPas
Farbton: grau

THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT

Trockenschichtdicke in µm	Nassschichtdicke in µm	Verbrauch ca. kg/m ²
60	108	0,160
80	145	0,204
120	216	0,320

- » Der tatsächliche Verbrauch liegt 50 – 70 % über der theoretischen Ergiebigkeit, verursacht durch
- verschiedene Objektgeometrien mit 15 – 20 %,
- die Oberflächenvergrößerung aufgrund der Rautiefe bei gestrahltem Material mit 15 – 20 % und
- den applikationsbedingten Spritzverlust mit 20 – 30 %.

TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

Dauertemperaturbeständig bis max. + 140 °C trockene Hitze, Spitztemperaturen kurzzeitig bis 160 °C

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Mindestens 6 Monate bei nicht geöffneten Originalgebinden bei +5 °C bis + 30 °C.
Bei angebrochenem Gebinden das Restmaterial mit Verdünner bedecken und gut verschließen, um Luftkontakt zu vermeiden.

GEBINDEGRÖSSEN

1,2 kg / 6,0 kg

BESCHICHTUNGSSYSTEME

AUFBAUEMPFEHLUNG

Carapax PI Zinkphosphatprimer kann mit folgenden Deckbeschichtungsstoffen überarbeitet werden:

- Carapax Ferro (Zwischen- oder Deckbeschichtung)
- Carapax Cover RAL
- Carapax Non-Abrasive
- Carapax Tar 21

Carapax PI bietet einen temporären Korrosionsschutz für 6 Monate bei 30 µm TSD. Auch nach dieser Zeit ist die Überlackierbarkeit mit diesen Deckbeschichtungsstoffen nach entsprechender Vorbereitung, z.B. durch Reinigen oder Anschleifen möglich.

VERARBEITUNGSHINWEISE

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

- » Jede Verunreinigung muss vor dem Strahlen entfernt werden. Untergrund muss sauber, fettfrei, staubfrei, trocken, stabil und tragfähig sein. Öl- und Fettablagerungen müssen mit Lösemittel oder Emulgatorlösungen entfernt werden. Salzablagerungen abbürsten oder dampfstrahlen. Die Oberfläche muss gem. Rostgrad A-C ISO 8501-1 vollständig fett-, zunder- und rostfrei sein. Nach dieser Vorreinigung sollte der Untergrund durch Strahlen bis Güteklasse Sa 2 ½ gem. DIN EN ISO 12944, Teil 4 vorbereitet werden. Wenn dies nicht möglich ist, kann alternativ eine Handtrostung Güteklasse St3 vorgenommen werden.

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 – 95 % und einer Außentemperatur zwischen - 5 °C (aber eisfreie Oberfläche!) und +40 °C appliziert werden.

VERARBEITUNGSMETHODEN

Methode	Verdünner	%	Druck	Düse
Pinsel/Rolle	TH 510		--	--
Druckluft-spritzen	TH 520	10-15 %	3 – 4 bar	1,5–2.0 mm
Airless Spritzen	TH 520	0 – 5 %	120-150 bar	0,015-0,019" (40-80°) /

0,4-0,5 mm

Mengenzugabe des Verdünners ist abhängig von Umgebungstemperaturen und Verarbeitungsverfahren.

SCHICHTDICKEN

- » Trockenschichtdicke 60 - 120 µm
Nassschichtdicke 110 - 220 µm
Als Shop-Primer 30 µm Trockenschichtdicke

SCHWEISSPARAMETER

Geschwindigkeit: 0,33 m/Min
Schutzgas: CO

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	durch-getrocknet
20 °C	20 Min.	2 Std.	2,5-3 Std.	3 Tage

Carapax PI ist bei 20 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50 % nach ca. 2 Stunden überlackierfähig.

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

TEMP. KORROSIONSSCHUTZ

Bei 30 µm Trockenschichtdicke bietet Carapax PI ohne Nachlackierung Schutz für mindestens 6 Monaten.

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.