

# CARAPAX TAR 21 MIT AKTIVATOR AC 430

Feuchtigkeitshärtende teerfreie Polyurethanbeschichtung

Artikelnummer: SIS CP 00 430TC  
TDB-Nr./-Version: TDS CP 420-DE/02

Überarbeitet am: 23.10.2015  
Autor: OS

## PRODUKTBE SCHREIBUNG

Carapax Tar 21 ist eine teerfreie feuchtigkeitshärtende Polyurethan-Deckbeschichtung in Kombination mit Eisenglimmer. Dieses Produkt ist für den Langzeitkorrosionsschutz, v.a. im Stahlwasserbau besonders geeignet.

- » Carapax Tar 21 ist hoch abriebfest, chemisch beständig und weist eine geringe Wasser- und Wasserdampf-Diffusion aus.

### EINSATZGEBIETE

Stahlwasserbau (Hafenanlagen, Schleusentore, Spundwände), Druckrohrleitungen, Biogasanlagen, Kläranlagen, Kraftwerksbau, Schiffsbau, Industrie in Immersion- oder Unterwasser-Anwendung (für eine lange Funktionsdauer).

### ROHSTOFFBASIS

**Bindemittel:** Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanate  
**Pigmente:** Füllstoffe  
**Lösemittel:** Aromatische Kohlenwasserstoffe

## PRODUKTDATEN

### PHYSIKALISCHE DATEN

**Dichte:** 1,78 g/cm<sup>3</sup>  
**Festkörper:** Gewichtsfestkörper: 82 +/- 2 %  
Volumenfestkörper: 64 +/- 2 %  
**VOC-Wert:** 176 g/l  
**Lieferviskosität:** 120 sec 6 mm / DIN 6  
2500 – 3000 mPas (Streichviskosität)  
**Farbton:** schwarz

### THEORETISCHE MATERIALERGIEBIGKEIT

Trockenschichtdicke in µm	Nassschichtdicke in µm	Verbrauch ca. kg/m <sup>2</sup>
150	235	0,399
500	787	1,332

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

### TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT

Dauertemperaturbeständig bis max. 80 °C trockene Hitze, Spitztemperaturen kurzzeitig bis max. 100 °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.

### AKTIVATORZUSATZ

Zur optimalen Aushärtung bei hohen Schichtdicken muss ein Aktivator zugegeben werden im Mischungsverhältnis:  
15 Gewichtsteile Carapax Tar 21 /  
1 Teil Aktivator AC 430

### GEBINDEGRÖSSE

10,0 kg + Aktivator AC 430 0,67 kg = 10,67 kg

## BESCHICHTUNGSSYSTEME

### AUFBAUEMPFEHLUNG

Carapax Tar 21 als Deckbeschichtung benötigt als Grundierung Carapax Zink M oder Carapax PI.

Beispielhafter Aufbau:

1 x 60 µm Carapax Zink M  
2 x 150 µm Carapax Tar 21

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### UNTERGRUNDVORBEREITUNG

- » Der Untergrund muss durch Strahlen bis Güteklasse Sa 2 ½ gem. DIN EN ISO 12944, Teil 4 vorbereitet werden.

Untergrund muss sauber, fettfrei, staubfrei, trocken, stabil und tragfähig sein.

Nach dem Strahlen sofort beschichten.

Grundieren mit: Carapax Zink M oder Carapax PI

### 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 muss vor Verarbeitung mit dem Aktivator Carapax AC 430 im Verhältnis 15 : 1 gemischt werden, um eine optimale Aushärtung auch bei hohen Schichtdicken zu gewährleisten.

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.

### VERARBEITUNGSVERFAHREN

Methode	Verd.	%	Druck (bar)	Düse
Pinsel/Rolle	TH 510	0 – 5 %		
Druck- Luftspritzen	TH 520	10-20 %	3 – 4	1,5–2.0 mm
Airless	TH 520	0 – 5 %	120-150	0,015-0,019"

Spritzen				(40-80°) / 0,42-0,53 mm
----------	--	--	--	----------------------------

- » Beim Streichen/Rollen muss mit einem Abstreifgitter gearbeitet werden, um eine gleichmäßige Beschichtungsdicke zu erreichen.

Mengenzugabe des Verdünners ist abhängig von Umgebungstemperaturen und Verarbeitungsverfahren.

### SCHICHTDICKEN

Trockenschichtdicke: 80 - 500 µm  
Nassschichtdicke: 125 - 787 µm

### VERDÜNNER UND GERÄTEREINIGUNG

Verdünner TH 510 Rollen  
Verdünner TH 520 Spritzen

### TROCKNUNGSZEITEN

bei 150 µm TSD und rel. Luftfeuchtigkeit von 50 %

	staub- trocken	über- lackierbar	montage- fest	belastbar
20 °C	30 min.	45 min.	3 Std.	3 Std.

- » **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.