

# Stelpant-PU-Combination 500 plus

## Produktbeschreibung

Stelpant-PU-Combination 500 plus ist ein lösemittelarmer, eisenglimmerhaltiger Dickschichtbeschichtungsstoff auf Basis 1-komponentiger, luftfeuchtigkeitshärtender Polyurethane. Im Vergleich zu Stelpant-PU-Combination 500 weist Stelpant-PU-Combination 500 plus einen verbesserten Abriebwiderstand auf bei gleichbleibend schnellen Härtings-/Trocknungszeiten. Die ausgehärteten Filme sind sehr gut beständig gegenüber Süß- und Seewasser, Meeres- und Industriemilieu. Es ergeben sich Beschichtungen mit zähplastischen Eigenschaften. Bei gewünschter UV-Beständigkeit ist eine Überarbeitung mit geeigneten Produkten erforderlich.

## Anwendung

In Kombination mit Stelpant-PU-Zinc geeignet für den Schutz von Stahlwasserbauwerken aller Art, die starker mechanischer Belastung ausgesetzt sind. Stelpant-PU-Combination 500 plus ist schnell reagierend (trocknend) und eignet sich besonders für die stationäre Beschichtung im Stahlwasser- und Ingenieurbau. In Verbindung mit Stelpant-PU-Zinc als Grundierung ist das Beschichtungssystem von der BAW Karlsruhe für den Einsatz bei starkem Abrieb zugelassen.

## Technische Daten\*

Produkt:	Stelpant-PU-Combination 500 plus schwarz
Farbtöne:	schwarz, rotbraun, grau, Sondertöne auf Anfrage
Glanzgrad:	-
Dichte:	ca. (1,47 +/- 0,05) g/cm <sup>3</sup>
Festkörpervolumen:	ca. (64 +/- 2) %
Theor. Ergiebigkeit:	ca. 3,2 m <sup>2</sup> /l bzw. 2,2 m <sup>2</sup> /kg bei 200 µm TFD
Empfohlene TFD:	150 - 200 µm je Arbeitsgang
VOC-Wert:	ca. 320 g/l
Verdünnung:	Stelpant-PU-Thinner (auch zum Reinigen)
Temperaturbeständigkeit:	max. 140°C bei trockener Hitze bzw. 60°C bei feuchter Hitze
Lagerfähigkeit:	12 Monate in nicht geöffneten Originalgebinden bei Lagerung von 5°C bis 30°C, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen

\*Daten beziehen sich auf den Farbton schwarz. Werte sind rechnerisch ermittelt. Bei anderen Farbtönen abweichend

## Trocknung

Trockengrad gemäß DIN EN ISO 9117-5:2012-11	20°C	10°C
TG 1	2,0 h	2,0 h
TG 3	3,5 h	5,0 h
TG 6	5,5 h	6,0 h

Die oben aufgelisteten Trockenzeiten sind unter Laborbedingungen ermittelt. Sie beziehen sich auf die angegebenen Temperaturen, 60% relative Luftfeuchte sowie eine Trockenschichtdicke von ca. 200 µm. Niedrige

**Stelpant-PU-Combination 500 plus**

Temperaturen verzögern, höhere beschleunigen die Trocknung. Da es sich um eine luftfeuchtigkeitshärtende Beschichtung handelt, ist eine Luftfeuchtigkeit von über 30% zur raschen Aushärtung empfehlenswert.

Generell ist eine Trocknung schon ab etwa 5% relativer Luftfeuchte möglich. In diesem Bereich ist jedoch mit deutlich verlängerten Trockenzeiten zu rechnen. Höhere Trockenschichtdicken als angegeben, verlängern die Aushärtezeit der Beschichtung ebenfalls. Bei Temperaturen um oder unter 0°C ist mit wesentlich verlängerten Aushärtezeiten zu rechnen. Falls Sie unsere Materialien wärmegeforciert trocknen wollen, ist auf eine entsprechende Luftfeuchtigkeit zu achten, um die chemische Härtung stattfinden zu lassen.

**Überarbeitung:** minimal nach ca. 6 h  
Je nach Zustand der Beschichtung ist eine Oberflächenvorbereitung in Betracht zu ziehen. Bei Wartezeiten von über 6 Monaten ist ein AnswEEPEN der Oberfläche gegebenenfalls erforderlich.

**Verarbeitungsbedingungen**

Untergrundtemperatur: von -5°C bis +50°C; Flächen müssen aber eisfrei sein  
Luftfeuchtigkeit: 30% bis 98% relative Luftfeuchte

Die Stelpant-Produkte weisen eine hohe Toleranz gegenüber Feuchtigkeit auf und lassen die Verwendung auf leicht feuchten Oberflächen zu. Wassertropfen dürfen auf der Oberfläche jedoch nicht sichtbar sein. Alle zu beschichtenden Flächen müssen sauber und frei von Salzen oder trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Ölen, oder Fetten sein.

**Materialzubereitung**

Das Produkt wird verarbeitungsfertig geliefert. Vor der Anwendung muss gründlich mit einem Elektro- oder Drucklufrührgerät aufgerührt werden (mind. 3 Minuten).

Bitte prüfen Sie vor dem Öffnen den Zustand der Gebinde. Eventuell können sie unter Druck stehen. In diesem Fall durch Einstechen des Deckels erst Druck abbauen.

Angebrochene Gebinde bitte innerhalb weniger Tage verarbeiten; Gebinde vor Wassereintrag (z.B. durch Pinsel oder Restfeuchte in Spritzanlagen) schützen.

**Applikationsmethoden**

	Viskosität	Düse (empfohlen)	Druck (empfohlen)
<b>Airless-Spritzen:</b>	unverdünnt	0,43 - 0,53 mm 0,017 - 0,021 inch	280 - 440 bar 4060 - 6380 psi
<b>Streichen/Rollen:</b>	unverdünnt		

Bei entsprechender Verdünnung ist auch eine Verarbeitung mittels Hochdruckspritzen möglich.

**Verarbeitungshinweise**

Zum Verdünnen und Reinigen der Stelpant-Produkte darf nur Stelpant-PU-Thinner verwendet werden. Der Einsatz anderer Lösemittel ist nicht zulässig und kann zum Eindicken der Beschichtung und zu negativen Eigenschaften des getrockneten Films führen.

Bei unseren einkomponentigen luftfeuchtigkeitshärtenden Beschichtungen handelt es sich um Spezialprodukte, die nur eingeschränkt mit konventionellen Systemen verglichen werden können. Daher können manche Normwerte, wie die in DIN EN ISO 12944-5:2008-01 geregelten Überschreitungen der Sollsichtdicken, nicht immer übertragen werden.

**Stelpant-PU-Combination 500 plus****Beschichtungssysteme**

**Für den Einsatz im Stahlwasserbau – Zulassung der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW); beinhaltet auch eine Tauglichkeit für Im1 /Im2 und Im3 nach DIN EN ISO 12944-6:1998-07:**

1 x 50 µm\* STELPANT-PU-ZINC  
2 x 200 µm STELPANT-PU-COMBINATION 500 PLUS

\*) Die angegebene Schichtdicke der Grundierung berücksichtigt nicht den Korrekturfaktor für gestrahlte Oberflächen gemäß ISO 19840.

Diese Systeme sind beispielhaft. Je nach Einsatzzweck und geforderter Lebensdauer der Beschichtung sind alternative Schichtaufbauten möglich.

**Wichtige Hinweise****Stand des Datenblatts:**

02/2018. Alle vorherigen Datenblätter verlieren hiermit ihre Gültigkeit.

**Gefahrenhinweise:**

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Dieses stellen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Bitte beachten Sie auch die jeweiligen Vorschriften für Lagerung, Transport und Verarbeitung sowie die Gefahrenhinweise auf den Etiketten.

**Entsorgung:**

Die Entsorgung der Leergebinde erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Gebinde müssen trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

**Rechtshinweise:**

Für den Kauf unserer Produkte gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Das obige Datenblatt kann nur unverbindliche technische Hinweise geben. Die angegebenen Anwendungs-, Verarbeitungs- und Verbrauchsdaten sollen lediglich Anhaltswerte sein. Die entsprechenden praktischen Werte sind am Objekt direkt zu ermitteln. Die obigen Angaben des Datenblatts basieren auf Laborversuchen und sind nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeit und praktischen Erfahrungen gemacht. Da jedoch wegen der Vielseitigkeit der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich ist, kann eine Verbindlichkeit und Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, hieraus nicht übernommen werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Die Eignung des Produkts ist von Untergrund, Applikationsbedingungen und Anwendungszweck abhängig. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen.