

Stelpant-PU-Combination 300

Produktbeschreibung

Stelpant-PU-Combination 300 ist ein lösemittelarmer, eisenglimmerhaltiger und schnelltrocknender Dickschicht-Beschichtungsstoff auf Basis 1-komponentiger Polyurethane, mit guter mechanischer Abriebfestigkeit. Die spezielle Bindemittelformulierung erlaubt eine Verarbeitbarkeit von -5°C bis +50°C und bei hoher Luftfeuchtigkeit von bis zu 98%.

Ausgehärtete Filme haben zähplastische Eigenschaften und sind sehr gut beständig gegenüber Süß- und Seewasser, Meeres- und Industriemosphäre. Bei gewünschter UV-Beständigkeit ist eine Überarbeitung mit geeigneten Deckbeschichtungen erforderlich.

Anwendung

In Verbindung mit Stelpant-PU-Zinc oder Stelpant-PU-Oxide geeignet für den Schutz von Stahlwasserbauwerken aller Art, die starker mechanischer Belastung ausgesetzt sind. In Verbindung mit Stelpant-PU-Zinc ist das Beschichtungssystem von der BAW Karlsruhe für starken Abrieb zugelassen.

Technische Daten*

Produkt:	Stelpant-PU-Combination 300 schwarz
Farbtöne:	schwarz, rotbraun, grau, Sondertöne auf Anfrage
Glanzgrad:	-
Dichte:	ca. (1,38 +/- 0,05) g/cm ³
Festkörpervolumen:	ca. (66 +/- 2) %
Theor. Ergiebigkeit:	ca. 3,3 m ² /l bzw. 2,4 m ² /kg bei 200 µm TFD
Empfohlene TFD:	150 - 225 µm je Arbeitsgang
VOC-Wert:	ca. 290 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	7,0 h	11,0 h
TG 6	18,0 h	20,0 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 Temperaturen verzögern, höhere beschleunigen die Trocknung. Da es sich um eine

Stelpant-PU-Combination 300

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. 8 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.

Bei Überarbeitung mit UV-beständiger Deckbeschichtung bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.

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)
Airless-Spritzen:	unverdünnt	0,48 - 0,53 mm 0,019 - 0,021 inch	280 - 440 bar 4060 - 6380 psi
Streichen/Rollen:	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 12944-5:2018-06 geregelten Überschreitungen der Sollsichtdicken, nicht immer übertragen werden.

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 225 µm STELPANT-PU-COMBINATION 300

oder

1 x 50 µm* STELPANT-PU-ZINC
3 x 150 µm STELPANT-PU-COMBINATION 300

oder

1 x 50 µm* STELPANT-PU-ZINC
2 x 200 µm STELPANT-PU-COMBINATION 300

Verträglichkeit mit dem kathodischen Korrosionsschutz ist nach BAW gegeben.

*) 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:

05/2023. 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.