

VORBEREITEN DER OBERFLÄCHE

Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Die Oberfläche ist vorzureinigen, um Öl, Wachs und andere Fremdstoffe zu beseitigen, die die abrasiven Strahlmittel verunreinigen und sich im Strahlprofil festsetzen können. Immer auf Kontamination durch ionische Salze (Chloride und Sulfate) kontrollieren und die Oberfläche ggf. neutralisieren.

Das Vorbereiten der Oberfläche und das Auftragen der Beschichtung nur vornehmen, wenn die Temperatur des Substrats 3°C über dem Taupunkt liegt und die relative Luftfeuchte unter 85 % beträgt. Mit sauberen kantigen Abrasivmedien abstrahlen.

Bei Stahl die Oberfläche mit einer Profiltiefe von mindestens 75 µm annähernd blank strahlen (SSPC-SP10; NACE 2; SA 2.5). Vor dem Aufbringen der Beschichtung die Oberfläche abblasen, damit sie frei von Staub und anderen losen Fremdkörpern ist.

Ausgleichen von Lochkorrosion/unregelmäßigen Raupen – Durch Schweißen oder Korrosion verursachte unregelmäßige Oberflächenrauigkeiten sind mit einer polymeren Metallreparaturmasse, zum Beispiel aus der MeCaFix-Reihe von MeCaTeC®, auszugleichen. Soll der Reparaturbereich mit einer Deckschicht versehen werden, muss die Reparaturmasse vor dem Aufbringen des Deckschicht-Materials eventuell angeraut werden. Lesen Sie hierzu die Verarbeitungshinweise für die Reparaturmasse.

Salzwasser-Exposition - War das Substrat unter Salzwasser im Einsatz, wird folgende Vorgehensweise nachdrücklich empfohlen: Die Oberfläche abstrahlen, 24 Stunden ruhen lassen und dann mit einer neutralisierenden Lösung unter Hochdruck abspritzen. Zum Schluss erneut abstrahlen, bevor die Beschichtung aufgebracht wird.

Vorbereiten von Betonoberflächen - Öl, Fett und chemische Verunreinigungen sind durch chemisches Reinigen gemäß SSPC-SP13/NACE No. 6 gründlich von der Betonoberfläche zu entfernen. Die Oberflächen müssen fest und stabil sowie frei von stehendem Wasser, Zementmilch und Schalungsöl sein. Die Oberflächenvorbereitung muss so erfolgen, dass eine einwandfreie, gleichmäßige Oberflächentextur ähnlich einer ICRI-CSP 5-6 sichtbar wird. Damit die Oberfläche eben und zum Beschichten geeignet ist, ist die passende Ausgleichsmasse aufzutragen.

Ausgasen des Betons/Poren - Das Ausgasen ist ein natürlicher Vorgang beim Beschichten von Beton. Beton ist ein sehr poröses Material, das beim Erwärmen eine Kombination von Luft und Feuchtigkeit abgibt – es „gast aus“. In einer Beschichtung, die aufgebracht wird, während Beton ausgast, entstehen naturgemäß Blasen und Poren. Um dieses Problem möglichst auszuschalten, wird die Verwendung eines geeigneten MeCaTeC®-Primers empfohlen. Auch ist es ratsam, die Beschichtung in mehreren dünnen Schichten aufzutragen und nach der ersten Schicht mit Walze noch einmal rückwärts über diese zu gehen, um solche Fehlstellen zu minimieren.

MISCHANLEITUNG

MeCaCorr® 700 ist ein Zweikomponenten-System. **Die komplette Einheit muss auf einmal angemischt und aufgetragen werden. Keinesfalls Teilmengen aus Behältern mischen, da sonst nicht das richtige Mischungsverhältnis erzielt wird.** Die Temperatur des Produkts muss zwischen 20°C und 30°C liegen. Harz/Komponente A und Härter/ Komponente B einzeln vormischen. Darauf achten, dass ggf. am Behälterboden abgesetztes Material aufgerührt wird. Den Härter langsam in den Harzbehälter gießen und dabei langsam rühren.

Ein Viertel des Härters auf einmal in das Harz gießen und mischen. Wenn die Mischung homogen ist, den restlichen Härter in kleinen Teilmengen unter Rühren zugießen, bis der gesamte Behälterinhalt zugegeben ist. 2 Minuten lang mischen, bis die Masse eine gleichmäßige Farbe und Konsistenz hat. Um ein vollständiges Durchmischen sicherzustellen, die Seiten und den Boden des Behälters abrakeln und noch 1 Minute weiter rühren. Wird eine Bohrmaschine mit Rührquirl verwendet, mit niedriger Drehzahl arbeiten. Von einer zu hohen Rührgeschwindigkeit wird abgeraten, weil es dabei zu Lufteinschlüssen im Gemisch kommt.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Nach dem Ansetzen sofort mit dem Auftragen beginnen, eine Induktionszeit muss nicht eingehalten werden. Das Produkt hat eine kurze Topfzeit und erwärmt sich durch die exotherme Polymerisationsreaktion. Der Behälterinhalt kann in Teilmengen aufgeteilt und diese in kleinere Behälter umgefüllt werden, um so die Topfzeit bedarfsangepasst ausnutzen zu können. Das Produkt kann mit Pinsel oder Walze aufgetragen werden. Das Material in das Oberflächenprofil einkneten, so dass die gesamte Substratoberfläche benetzt und damit eine einwandfreie Haftung gewährleistet ist. **Das Material darf auf keinen Fall reduziert oder verdünnt werden.**

MECASPRAY® KARTUSCHEN-SPRITZSYSTEM

Sehen Sie sich zunächst die Video-Anleitung an und lesen Sie die Verarbeitungshinweise. Wärmen Sie die Kartuschen auf 54°C – 57°C vor, dabei auf keinen Fall eine Temperatur von 62°C überschreiten. Die Kartusche schütteln, damit ggf. abgesetztes Material wieder gleichmäßig in der Masse verteilt wird. Stellen Sie die Kolben auf das Verhältnis 1:1 ein. Verwenden Sie den statischen Niedrigdurchsatz- Mischer (graue Düse) ohne Kugelrückschlagventil (weißes Unterteil). Beginnen Sie mit dem Spritzauftrag bei einem Eingangsdruck von 4 bar.

Pressen Sie die Masse durch den statischen Mischer, damit Harz- und Härterkomponente richtig dosiert werden und die Kolben gleich weit in beide Komponenten hineingedrückt werden. Die Druckluftzufuhr zum Zerstäuber auf 3 einstellen – zu viel Zerstäuberluft erhöht die Oberflächenrauigkeit. Die Kolbengeschwindigkeit an der Einstellscheibe auf Maximum stellen. Beim Spritzen sollten Sie im Abstand von mindestens 40 cm zur Oberfläche stehen. Die Pistole nach Betätigen des Abzugs zum Spritzen immer zuerst von der zu beschichtenden Fläche weg halten und mit dem Beschichten erst beginnen, wenn gut durchgemischtes Material aus der Düse kommt.

AIRLESS-SPRITZVERFAHREN UND MEHRKOMponentEN-SPRITZEN

Fragen Sie bei Castolin Eutectic nach dem Systemleitfaden und der Einrichtungsempfehlung zum Gebrauch des Airless-Spritzgeräts und des beheizten Mehrkomponenten-Spritzgeräts für die Verarbeitung dieses Materials.

SPRITZAUFTRAG

Vor dem Aufspritzen der Beschichtung alle durchgehenden Schweißnähte und Kanten mit dem Pinsel bestreichen. Auf den bestrichenen Flächen die Beschichtung nass-auf-nass aufbringen. Die Beschichtung darf pro Durchgang höchstens 250 µm dick aufgetragen werden. Die Beschichtung in mehreren Durchgängen kreuzweise auftragen, bis die Solldicke erreicht ist.

PRÜFUNG

Unterziehen Sie die Beschichtung unmittelbar nach dem Auftragen einer Sichtprüfung auf Poren und Schichtlücken. Diese Stellen können sofort ausgebessert werden, wenn die Beschichtung berührungstrocken ist.

Nach dem Aushärten der Beschichtung ist eine weitere Prüfung durchzuführen. Unterziehen Sie die Beschichtung einer Sichtprüfung auf Verfärbungen, Poren, ungehärtete Stellen, Blasen und andere optische Mängel. Je nach Art des Mangels kann ein mechanisches Entfernen mit anschließender Neuaufrichtung erforderlich sein.

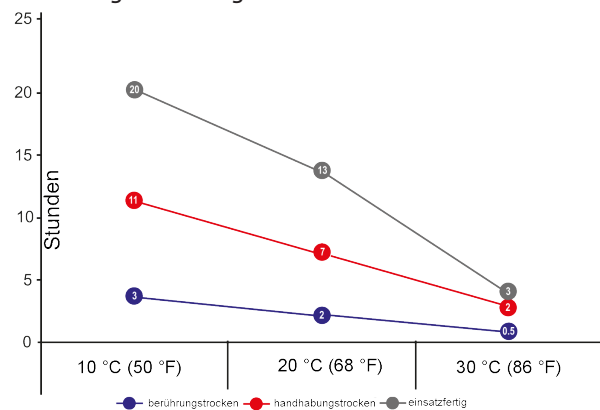
Soll die Beschichtung im Immersionsbetrieb oder Korrosionsschutz erfordernden Betrieb eingesetzt werden, ist eine Diskontinuitätsprüfung nach den einschlägigen ASTM-Normen durchzuführen. Als Mindestspannung werden 2000 Volt bzw. 100 Volt/mil bezogen auf die mittlere Beschichtungsdicke empfohlen.

LAGERUNG UND REINIGUNG

1. Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit handelsüblichen Lösemitteln (Xylol, Methylethylketon) reinigen.
2. Sobald die Beschichtung trocken ist, muss das Material abgerieben werden.
3. Behälter dicht verschlossen halten und auf dem Kopf stehend lagern. Zum Reinigen Methylethylketon (MEK) oder ein 50:50-Gemisch aus MEK und Xylol verwenden.
4. Bei einer Temperatur zwischen 10°C und 27°C lagern. **Nicht gefrieren lassen.**
5. Produkt innerhalb von 2 Jahren ab Zugang verbrauchen. Nach Anbruch des Behälters muss der Deckel im Anschluss an die Produktentnahme wieder dicht schließend aufgesetzt werden. Die Lagerfähigkeit verringert sich auf 3 Monate.
6. Kartusche: Wenn die Kartusche längere Zeit gelagert wurde oder sich die Flüssigkeit auflöst, die Kartusche zwischen 50°C und 60°C vorheizen, dann in einem pneumatischen Schüttler mischen, bis eine homogene Flüssigkeit erreicht wird.

AUSHÄRTUNG

FÜR DEN BETRIEB MIT CHEMIKALIENBERÜHRUNG MUSS DIE BESCHICHTUNG VOLLE 7 TAGE AUSHÄRTEN. Damit die Beschichtung für den Betrieb mit Chemikalienberührung schneller einsatzfähig ist, kann forciertes Härten bei 50 °C für die Dauer von 6 Stunden angewendet werden. Spritztemperatur und Substrattemperatur beeinflussen die Härtingszeit der Beschichtung. Je höher die Temperatur, desto höher die Reaktionsgeschwindigkeit.



SICHERHEIT

Bitte lesen Sie vor der Anwendung von Produkten die Verarbeitungsanleitung und das entsprechende Sicherheitsdatenblatt (SDBL), das auf www.castolin.com/msds-portal erhältlich ist. Befolgen Sie ggf. die üblichen Zugangs- und Arbeitsrichtlinien für enge Räume.

Tragen Sie Augenschutz und lückenlosen Hautschutz einschließlich chemikalienbeständiger Handschuhe. Arbeiten Sie mit einem NIOSH-zugelassenen Atemgerät, wenn Sprühnebel vorkommen.

Bitte sehen Sie sich das technische Datenblatt an, bevor Sie dieses Produkt auftragen.

IHR PARTNER FÜR VERSCHLEISSCHUTZ, REPARATUR UND VERBINDUNGSTECHNIK

