




KÖSTER Korrosionsschutz

Technisches Merkblatt CT 283 006

Stand: 26.05.2020

Streich- roll-, und spritzfähige 2-komp. lösungsmittelfreie Beschichtung für den schweren Korrosionsschutz

	KÖSTER BAUCHEMIE AG Dieselstraße 1-10, 26607 Aurich 18 CT 283 EN 13813:2002 KÖSTER Korrosionsschutz Synthetic resin for internal uses
Brandverhalten	Efl
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleißwiderstand	≤ AR 6
Haftzugfestigkeit	≥ B 2.0
Schlagfestigkeit	NPD
Trittschallisolierung	NPD
Schallabsorption	NPD
Wärmedämmung	NPD
Chemische Beständigkeit	NPD
Gefährliche Stoffe	NPD

Eigenschaften

Lösungsmittelfreie Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharz-Basis mit sehr guter Haftung auf Stahl. Mechanisch und chemisch hoch belastbar.

Technische Daten

Konsistenz	streich und rollfähig
Mischungsverhältnis (Gew.-T)	2,4 : 1 (A : B)
Verarbeitungszeit, 1 kg Ansatz bei + 12 °C / + 23 °C	30 / 20 Min.
Farbe	rot
Dichte	ca. 1,3 g / cm ³
Verarbeitungstemperatur	mind. + 5 °C
Taupunktabstand	mind. + 3 °C
Druckfestigkeit (28 Tage)	> 80 N / mm ²
Biegezugfestigkeit (28 Tage)	> 10 N / mm ²
Haftzugfestigkeit (7 Tage) auf Edelstahl, 2 mm	> 1,5 N/mm ²
Dicke, (E-Modul > 190 kN/mm ² , Sa 2 1/2):	> 4,0 N / mm ²
Schichtdicke	250 µm
Die volle mechanische und chemische Endfestigkeit wird nach 7 Tagen erreicht (bei 23 °C und 65 % rel. Luftfeuchte).	

Einsatzgebiete

Als Schutzbeschichtung und Grundierung für Stahl. KÖSTER Korrosionsschutz kann als Oberflächenschutzbeschichtung in Anlagen mit erhöhter chemischer und mechanischer Belastung, z.B. in landwirtschaftlichen Beton-, oder Stahlbauwerken, Kläranlagen oder Tankaufbauten dienen. KÖSTER Korrosionsschutz dient als Grundierung für Stahlkonstruktionen im Stahlwasserbau, welche mit KÖSTER CT 228 Flex geschützt werden sollen.

Untergrund

Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Forschungsergebnisse. Sie sind jedoch unverbindlich und befreien den Anwender nicht davon, die Produkte auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und örtlichen Beanspruchungen abzustimmen und zu überprüfen. Alle angegebenen Prüfdaten und Analysen sind lediglich Durchschnittswerte, welche unter definierten Bedingungen ermittelt worden sind. Über die in den Merkblättern gemachten Angaben hinausgehende Angaben oder Empfehlungen unserer Mitarbeiter oder Beauftragten bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Es gelten jeweils die gültigen Normen, Merkblätter, gesetzlichen Vorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik. Eine korrekte und damit erfolgreiche Verarbeitung unserer Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Die Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte unserer Produkte im Rahmen unserer Geschäftsbedingungen, nicht jedoch für eine erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden. Dieses Merkblatt wurde technisch überarbeitet, bisherige Ausgaben sind ungültig.

Trocken, frei von losen Bestandteilen sowie öl- und fettfrei. Verschmutzte und nicht tragfähige Untergründe müssen bis auf den beschichtungsfähigen Bereich mittels Fräsen und anschließendem Strahlen vorbereitet werden. Staub etc. ist rückstandslos trocken zu entfernen. Stahloberflächen müssen gem. DIN EN ISO 12944-4 gesandstrahlt werden (Reinheitsgrad min. Sa 2 1/2, mittlere Rauigkeit RY₅ Min. 50 µm). Schweißperlen und Nähte müssen entfernt werden. Kanten müssen z.B. durch Schleifen geglättet werden und können gegebenenfalls mit KÖSTER CT 228 Flex überarbeitet werden. Staub usw. ist rückstandslos trocken zu entfernen.

Verarbeitung

Die zwischen + 15 °C und + 20 °C temperierten Komponenten sind für 3 min intensiv bis zur Erreichung einer homogenen Konsistenz und Farbe zu vermischen. Vorzugsweise ist ein maschinell angetriebenes Rührwerk (unter 300 UpM) einzusetzen. Zur Vermeidung von Mischungsfehlern ist ein Umtopfen und nochmaliges Mischen erforderlich. Es ist insbesondere auf die Einmischung von Gebindeanhaftungen in die Masse zu achten. Nach Anmischen wird das Material mit Hilfe eines Quast oder einer Farbrolle auf den frisch vorbereiten Untergrund appliziert. Bei mehrlagiger Verarbeitung muss die zweite Auftragslage innerhalb von 12 Stunden erfolgen. Wird ein rissüberbrückendes System benötigt, ist die zweite Lage nach einer Wartezeit von 12 Stunden mit KÖSTER PS Flex auszuführen. Die Temperatur des Objektes sowie die Umgebungstemperatur muss für mind. 24 Stunden um + 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Verbrauch

Ca. 0,65 kg / m² (Edelstahl, zwei Auftragslagen, 0,5 mm Schichtdicke) oder ca. 130 g/m² (100 µm) als Grundierung für KÖSTER CT 228 Flex

Reinigung der Geräte

Sofort nach Gebrauch mit KÖSTER Universalreiniger.

Gebinde/Lieferform

CT 283 006 6 kg Kombigebinde

Lagerung

Frostfrei bei Temperaturen zwischen + 5 °C und + 25 °C lagern. In verschlossenen Gebinden mind. 12 Monate lagerfähig.

Sicherheit

Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.

Zugehörige Produkte

KÖSTER Universalreiniger Art.-Nr. X 910 010