

DIMETCOTE® STEEL PRIMER 210

BESCHREIBUNG

Zweikomponenten, feuchtigkeitshärtende (Ethyl-)Silikat-Zinkstaub-Fertigungsbeschichtung (Shopprimer)

EIGENSCHAFTEN

- Einsetzbar als überschweißbare Fertigungsbeschichtung oder als Primer (Baustellen- oder Werkstatt-Applikation)
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit
- Erlaubt fast sofortiges Handhaben, Schweißen, Schneiden und Fertigen
- Hervorragende thermische Stabilität minimiert Beschädigungen durch Wärme bei Verarbeitung unter hohen Temperaturen
- Geeignet für die automatische und manuelle Applikation

FARBTÖNE UND GLANZ

- Grau
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	2,1 kg/L (17,5 lb/US gal)
Festkörpervolumen	38 ± 2%
VOC (Lieferzustand)	max. 299,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 607,0 g/l (ca. 5,1 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	15 - 40 µm (0,6 - 1,6 mils)
Theoretische Ergiebigkeit	19,0 m ² /L bei 20 µm (762 ft ² /US gal bei 0,8 mils)
Handtrocken	2 Minuten
Überarbeitungsintervall	Minimum: 16 Stunden Maximum: 9 Monate
Haltbarkeit	Basis: mindestens 6 Monate bei kühler und trockener Lagerung Paste: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN - Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN - Aushärtungszeit

DIMETCOTE® STEEL PRIMER 210

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

Untergrundbedingungen

- Stahl; gestrahlt ISO Sa 2½ oder SSPC-SP-10; Strahlprofil 25 – 50 µm (1.0 – 2.0 mils)
- Untergrund muss trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Hinweis: Die Applikation der Grundbeschichtung sollte unmittelbar nach Oberflächenvorbereitung erfolgen, um eine erneute Verunreinigung zu vermeiden

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Oberflächentemperatur während der Applikation sollte zwischen 0°C (32°F) und 55°C (131°F) betragen
- Die Oberflächentemperatur sollte während der Applikation mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Für automatische Applikation wird eine Untergrundtemperatur von 30°C (86°F) empfohlen
- Die Umgebungstemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung sollte zwischen 0°C (32°F) und 50°C (122°F) liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Aushärtung sollte zwischen 50% und 95% liegen

SYSTEM SPEZIFIKATION

- 15-20 µm (0.6-0.8 mils) TFD, wenn das Produkt als Fertigungsbeschichtung verwendet werden soll
- 40 µm (1.6 mils) TFD, wenn das Produkt als Grundbeschichtung verwendet werden soll

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischungsverhältnis nach Volumen: Basis zu Härter 50:50 (1: 1)

- Die Temperatur der Mischung von Binder und Paste sollte über 15°C (59°F) liegen
- Paste gründlich vor dem Hinzufügen des Binders aufrühren
- Nach und nach ein Drittel des Binders zur Pigmentpaste hinzufügen
- Gründlich rühren, bis die Mischung homogen ist
- Restlichen Binder zugeben und weiter rühren, bis die Mischung homogen ist
- Gemischtes Material ist gebrauchsfertig
- Zugabe von Verdünnung (Thinner 40-25) könnte erforderlich sein abhängig von der Streckenführung, Bandgeschwindigkeit und Stahltemperatur
- Während der Applikation kontinuierlich weiterrühren

Topfzeit

8 Stunden bei 20°C (68°F)

DIMETCOTE® STEEL PRIMER 210

LUFTSPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 40-25

Zugabe von Verdünnung

0 - 20%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

1.0 - 1.5 mm (ca. 0.040 - 0.060 in)

Düsendruck

0,3 MPa (ca. 3 Bar; 44 p.s.i.)

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 40-25

Zugabe von Verdünnung

0 - 20%, je nach erforderlicher Schichtdicke und Anwendungsbedingungen

Düsenbohrung

ca. 0.48 - 0.58 mm (0.019 - 0.023 in)

Düsendruck

8,0 - 12,0 MPa (ca. 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

THINNER 90-53 oder THINNER 90-58

ZUSÄTZLICHE DATEN

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 20 µm (0.8 mils)			
Überarbeitung mit ...	Intervall	10°C (50°F)	20°C (68°F)
sich selbst und verschiedenen zweikomponentigen Epoxidharzbeschichtungen	Minimum	24 Stunden	16 Stunden
	Maximum	10 Monate	9 Monate

Anmerkung:

- * Härtingsprozess / Überarbeitungsintervall kann verkürzt werden, wenn die Luftfeuchtigkeit erhöht wird, bitte kontaktieren Sie Ihr zuständiges technisches Service Team für weitere Details
- Zinkhaltige Primer können Zinksalze an der Oberfläche bilden; vorzugsweise sollte eine zu lange Freibewitterung vor der Überarbeitung vermieden werden
- Vor dem Überarbeiten ist sicherzustellen, dass die Oberfläche sauber und frei von Zinksalzen und anderen Verunreinigungen ist
- Zur Vermeidung der Bläschenbildung bei der Deckbeschichtung sollte die sog. Vornebel-Vollschicht-Technik (mist-coat / full-coat) angewendet werden. Es ist sicherzustellen, dass Spritznebel restlos von der Oberfläche zu entfernen ist.



DIMETCOTE® STEEL PRIMER 210

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 20 µm (0.8 mil)		
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung
10°C (50°F)	4 Minuten	10 Minuten
20°C (68°F)	1 Minute - 2 Minuten	2 Minuten - 4 Minuten

Anmerkung:

- Trockenzeiten sind abhängig von der Luft- und Oberflächentemperatur, genauso wie von der Schichtdicke, Ventilation und der relativen Luftfeuchtigkeit
- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen

GEFAHRENHINWEISE

- Dies ist ein lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. Das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff sollte vermieden werden

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

HINWEISE

- | | | |
|--|-------------------|------|
| • SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS | INFORMATION SHEET | 1411 |
| • SIEHE - SAFETY INDICATIONS | INFORMATION SHEET | 1430 |
| • SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION HAZARD - TOXIC HAZARD | INFORMATION SHEET | 1431 |
| • SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST | INFORMATION SHEET | 1490 |
| • SIEHE - RELATIVE HUMIDITY - SUBSTRATE TEMPERATURE - AIR TEMPERATURE | INFORMATION SHEET | 1650 |

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. **DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT.** Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.



DIMETCOTE® STEEL PRIMER 210

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgpmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

