



## KÖSTER Korrosionsschutz

### Streich-, und Rollfähige 2-komp. lösungsmittelfreie Beschichtung für den schweren Korrosionsschutz

	<b>KÖSTER BAUCHEMIE AG</b> Dieselstraße 1-10, 26607 Aurich 13 CT 283 EN 13813:2002 <b>Kunstharzestrich für die                  Verwendung in Innenräumen</b>
Brandverhalten Freisetzung korrosiver Substanzen Wasserdurchlässigkeit Verschleißwiderstand Haftzugfestigkeit Schlagfestigkeit Trittschallisolierung Schallabsorption Wärmedämmung Chemische Beständigkeit Gefährliche Stoffe	Efl a) SR NPD ≤ AR 0,5 ≥ B 2,0 Klasse 1 NPD NPD NPD NPD 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)	3 : 1 (A : B)
Verarbeitungszeit, 1 kg Ansatz bei + 12 °C / + 23 °C	30 / 20 Min.
Farbe	grau
Dichte	ca. 1,9 g / cm <sup>3</sup>
Die volle mechanische und chemische Endfestigkeit wird nach 7 Tagen erreicht (bei 23 °C und 65 % rel. Luftfeuchte).	
Verarbeitungstemperatur	mind. + 5 °C
Taupunktabstand	mind. + 3 °C
Druckfestigkeit (28 Tage)	> 40 N / mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit (28 Tage)	> 10 N / mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit (7 Tage) auf Edelstahl, 2 mm	
Dicke, (E-Modul > 190 kN/mm <sup>2</sup> , Sa 2 1/2):	> 4,0 N / mm <sup>2</sup>
Schichtdicke	250 µm
Verbrauch	0,5 kg / m <sup>2</sup> je 250 µm Lage

#### Einsatzgebiete

Als Schutzbeschichtung 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 und ergibt in Verbindung mit KÖSTER PUR-Bitumen ein rissüberbrückendes System.

#### Untergrund

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 gebrochen und gegebenenfalls mit KÖSTER VE geglättet werden.

#### 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 400 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 vorbereiteten 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 PUR-Bitumen auszuführen. Die Temperatur des Objektes sowie die Umgebungstemperatur muss für mind. 24 Stunden um + 3 °C über dem Taupunkt liegen.

#### Verbrauch

Ca. 1 kg / m<sup>2</sup> (Edelstahl, zwei Auftragslagen, 0,5 mm Schichtdicke)

#### 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 VE Art.-Nr. CT 286 006  
 KÖSTER Universalreiniger Art.-Nr. X 910 010

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.