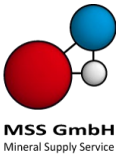


CORROPIPE® black



Mineralischer Korrosionsschutz für Tanks und Pipelines

Produktbeschreibung

2-komponentige lösemittelfreie mineralische Beschichtung, die hydraulisch Abbindet. Durch die Kombination von ausgesuchten, natürlichen Mineralien und einer hochwertigen reaktiven Flüssigkomponente, entsteht die Fertigmischung CORROPIPE black.

Die herausragenden Produkteigenschaften sind:

- Verarbeitung auf tragfähigen Rostoberflächen und allen mineralischen Untergründen
- keine Unterwanderung durch Rost
- aktiver Langzeitkorrosionsschutz durch hochalkalisches Milieu
- Temperaturbeständigkeit von -40°C bis +150°C im Feuchtbereich
- hohe Säuren- und Laugenbeständigkeit von pH 3,5 bis pH 14
- hohe Anhangskraft auf Stahl, die selbst bei Vielfachlastwechseln nicht nachlässt
- der Ausdehnungskoeffizient des Materials entspricht dem von Stahl
- Durchgangswiderstand von $\leq 1M\Omega$
- geringes Schwindverhalten
- wasserdampffest
- Brandschutzklasse A2 (nicht brennbar)
- umweltfreundlich, lösemittelfrei, schadstoffarm - kein Gefahrgut!

Untergrundvorbereitung

Die Stahloberfläche muss bei der Betrachtung frei sein von Öl, Fett, Farben, Beschichtungen sowie allen lockeren trennenden Substanzen. Bei neuen Stahlflächen bzw. Rohrleitungen sind Walzhaut bzw. Zunderschichten mit festen Strahlmitteln zu entfernen. Tragfähiger Rost kann verbleiben. **Reinheitsgrad nach ISO 8501-1 Sa1.**
Geringe Restfeuchte (kein freies Wasser) kann toleriert werden.

Reinigungsverfahren

Wasserhöchstdruck oder strahlen mit festen Strahlmitteln.

Mischvorgang

Die im Liefergebilde enthaltene Flüssigkomponente (Kunststoffkanister) gut durchschütteln, zur Pulverkomponente geben und beide Komponenten knollenfrei vermischen (unbedingt Flügelrührwerk verwenden). **Mischung mindestens 30 Minuten ruhen lassen**, danach nochmals gut durchmischen, erst dann verarbeiten. Bei Zwangsmischern mit Dauerbetrieb beträgt die durchgehende Mischzeit > 30 Minuten. **Der Mischplatz ist vor direkter Sonneneinwirkung zu schützen.**

Verarbeitungszeit

Die Verarbeitungszeit für die Fertigmischung beträgt bei einer Umgebungstemperatur von 20°C ca. 2 Stunden. Bei niedrigen Temperaturen verlängert sich die Verarbeitungszeit, bei höheren verkürzt sie sich.

Verarbeitung

Spritzen, Streichen oder Schleudern

1. Spritzen mittels Airless, Spritzdruck ≥ 100 bar
(Vor dem Spritzen muss die Fertigmischung über ein Rüttelsieb < 0,5 mm Maschenweite gesiebt werden.)

2. Pinsel oder Rolle

3. Schleudern oder Spachtel

Achtung: Rohrleitungen sind nach der Beschichtung gegen Durchzug zu verschließen.

Verarbeitungsmischung:

Die Verarbeitungsmischung ist ein zähflüssiges Material, das gestrichen oder im Airless-Spritzverfahren appliziert werden kann. Durch Zugabe von bis zu 70% feuergetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,1-0,6 mm), kann ein Beschichtungsmörtel hergestellt werden der im Schleuderverfahren in Pipelines eingesetzt werden kann.

Achtung: Die notwendige Quarzsandmenge ist durch Eigenversuche zu ermitteln.

Praxishinweis

Um einen sicheren Langzeitkorrosionsschutz zu gewährleisten ist eine Materialschichtstärke von > 1 mm erforderlich.

Praxisverbrauch Airlesspritzen:

Schichtstärke 1 mm – 1,8 kg/m² Materialverbrauch.

Beim Spritzen mit Airless kann durch unregelmäßiges Auftragen bis zu 25 % mehr Material verbraucht werden. Die aufzubringende Materialstärke von 1 mm wird in zwei hintereinander folgenden Spritzgängen mit geringer Wartezeit aufgebracht. Bei niedrigen Temperaturen (5 – 10 °C) kann die Wartezeit zwischen den Spritzgängen bis zu 24 Std. betragen.

Für Informationen zu der Rohrrinnenbeschichtung bitte den Hersteller kontaktieren.

Qualitätssicherung:

5 Stück Haftzugprüfung ≥ 1 N/mm², verteilt auf 100 m²

Inbetriebnahme:

Oberflächenfest und begebar nach 12 Std. bei einer Umgebungstemperatur von 20°C.

Bei niedriger Temperatur verlängert sich die Zeit bis zu 24 Std.

Nach Applikation und Oberflächenfestigkeit der Beschichtung (12 bis 24 Std.) folgen:

- 6 Tage Luftlagerung
- 6 Tage Wasserlagerung
- 6 Tage Luftlagerung

Anschließend kann die Inbetriebnahme des Tanks erfolgen. Durch Behandlung mit Heißdampf > 100°C ist bei Behältern, Kammern und Rohrleitungen eine Inbetriebnahme innerhalb von 7 Tagen möglich.

Schichtstärkenmessung:

Die Schichtstärken sind mittels geeigneter Messgeräte zu überprüfen.

Oberflächenbeschaffenheit

Glattes bis orangenhautähnliches Aussehen (beim Spritzen).

Lieferkomponenten

Materialfarbe

Pulverkomponente: A, Mineralkomponente
Flüssigkomponente: B, wässrige reaktive Polymerdispersion

anthrazit

Verarbeitungstemperatur

Gerätereinigung

nicht unter +5°C

mit Wasser

Materialdichte

Lagerung

nass 1,8 kg = 1 Liter Fertigmischung (ohne Quarzsand)

12 Monate, trocken lagern, nicht unter 0°C und nicht über +30°C

Gefahren- und Sicherheitshinweise

Umwelt

Kein Transportgefahrengut. Wie bei Zementprodukten. Reizt die Augen und die Haut. Unter Verschluss und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Bei Berührung mit den Augen Gründlich mit Wasser abspülen. Beschmutzte, getränkte Kleidung ist vom Körper zu entfernen. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen.

Material kann im ausgehärteten Zustand auf einer Hausmülldeponie entsorgt werden.

Anmerkung: Die in dieser Liste gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Baubjekte und die besonderen Beanspruchungen abzustimmen. Dies vorausgesetzt, haften wir für die Richtigkeit unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen. Von den Angaben unserer Merkblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden.

Bei überarbeiteter Neuauflage werden die bisherigen Angaben ungültig und dürfen nicht mehr verwendet werden.