

Vinylester

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ceilcote 380 Primer ist eine katalysierte Vinylester-Grundierung. Sie haftet hervorragend auf einer Vielzahl von Polyester- und Vinylester-Beschichtungen, -Beschichtungssystemen und -Bodenbeschichtungssystemen sowie auf Hybrid-Polymersystemen der Marke Ceilcote.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als Grundierung für Vinylestersysteme auf Stahl und Beton. Kommt als wichtige Komponente für Ceilcrete-Systeme, durch Gewebe verstärkte Systeme und Innenbeschichtungssysteme zum Einsatz.

PRODUKT-INFORMATION CEILCOTE 380 PRIMER

Farbton	Durchsichtiges Purpur
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	100% reaktionsfähig
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"
Praktische Ergiebigkeit	10 m ² /l (berechnet aus einem Festkörpervolumen von 75% bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 401 sq.ft/US gal (berechnet aus einem Festkörpervolumen von 75 % bei einer Trockenschichtdicke von 3 Mil) (Weitere Informationen siehe Seite 3)
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Pinsel, Rolle, Kelle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	90 Minuten	5 Stunden	5 Stunden	4 Wochen ¹
15°C (59°F)	60 Minuten	4 Stunden	3 Stunden	4 Wochen ¹
25°C (77°F)	45 Minuten	90 Minuten	2 Stunden	1 Woche ¹
35°C (95°F)	45 Minuten	90 Minuten	1 Stunde	3 Tage ¹

¹ Übersteigt die Objekttemperatur 35°C (95°F) oder ist die Fläche direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt, sollte die Überarbeitung erfolgen, sobald die Beschichtung begehbar ist, um Probleme bezüglich der Zwischenschichthaftung zu vermeiden.

Die Mindestüberarbeitungszeiten sind Richtwerte. Eine Überarbeitung ist möglich, sobald eine für die Begehbarkeit ausreichende Härte erreicht ist.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 32°C (90°F); Teil B 77°C (171°F); Gemischt 32°C (90°F)	
Spezifisches Gewicht	1,04 kg/l (8,7 lb/gal)	
VOC	3.01 lb/gal (361 g/l) EPA Methode 24	
	229 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

Vinylester

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP1 durch Reinigung mit Lösemittel zu entfernen.

Stahluntergründe

Bei Einsatz unter Eintauchbedingungen, bei hoher Feuchte oder hohen Temperaturen ist das Produkt auf nach Sa 3 (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP5 oder NACE Nr. 1 gestrahlte Untergründe zu applizieren. Bei trockenen Umgebungen Untergrund auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), SSPC-SP 10 oder NACE Nr. 2 strahlen. Die Rautiefe der Oberfläche muss mindestens 75 µm (3 Mil) betragen.

Ceilcote 380 Primer ist aufzutragen, bevor der Stahluntergrund oxidiert. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Betonuntergründe

Vor der Applikation des Bodenbeschichtungs-, Innenbeschichtungs- oder Beschichtungssystems muss der Beton gut ausgehärtet sein. Weitere Informationen hierzu siehe Hinweise zur Vorbehandlung von Betonuntergründen.

VERARBEITUNG

Mischung	Ceilcote 380 Primer ist stets nach den genauen Verarbeitungshinweisen für das nachfolgende System zu mischen und zu applizieren. Die Harzkomponente dieses Beschichtungsstoffes wird in zwei Gebinden als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Anmischen des Materials ist dieses innerhalb der Topfzeit zu verbrauchen.			
	Nicht mehr Beschichtungsstoff anmischen als innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.			
Mischungsverhältnis	50 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 40 Minuten	15°C (59°F) 35 Minuten	25°C (77°F) 30 Minuten	35°C (95°F) 15 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,48-0,58 mm (19-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 70 kg/cm² (995 psi)		
Pinsel	Geeignet			
Rolle	Empfohlen	Rolle mit kurzem Flor verwenden.		
Verdünnung	PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN			
Reiniger	Lösemittel Ceilcote T-40 (oder International GTA203)			
Arbeitsunterbrechung	Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Alle Geräte gründlich mit Ceilcote T410 oder International GTA203 durchspülen. Nach dem Anmischen des Materials sollte das Gebinde nicht wieder verschlossen werden, und es wird empfohlen nach längerer Arbeitsunterbrechung neu gemischtes Material zu verwenden. Angemischtes Material aufbrauchen.			
Reinigung	Die gesamte Ausrüstung unmittelbar nach Gebrauch mit Lösemittel T-410 reinigen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeiteinschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssige Materialien und leere Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

Vinylester

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Vor dem Einsatz des Produkts stets die Verarbeitungshinweise für das betreffende Ceilcote-System lesen.

Ceilcote 380 Primer ist zwar 100% reaktionsfähig, je nach den Verarbeitungsbedingungen kann das Festkörpervolumen in der Praxis jedoch niedriger liegen. Zur Schätzung der Ergiebigkeit empfiehlt International Protective Coatings, von einem Wert von 75 % auszugehen.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Während der Applikation und Aushärtung auf ausreichende Belüftung achten. Es kann notwendig sein, zur Steuerung der Umgebungsbedingungen Entfeuchtungsgeräte, Klimaanlage und/oder Heizgeräte einzusetzen.

Objekttemperatur, Lufttemperatur und Temperatur des Beschichtungsstoffes müssen in allen Applikationsphasen zwischen 10°C (50°F) und 43°C (110°F) liegen.

Bei Verarbeitung mittels Airless-Verfahren übermäßig hohe Schichtdicken vermeiden. Für eine optimale Haftung Beschichtungsstoff nachrollen, um einen sehr guten Kontakt mit der Oberfläche zu erzielen.

Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)

Grundierung: 50-125 µm (2-5 Mil) trocken, entsprechend 67-167 µm (2,7-6,7 Mil) nass. Für Beton wird von einer theoretischen Ergiebigkeit von 7,5m²/Liter (305 sq.ft/US gallon) ausgegangen (je nach Porosität des Betons). Die Schichtdicken auf Beton spielen keine Rolle, da es nur um die Versiegelung der Poren und nicht um den Aufbau einer Schicht auf dem Beton geht.

Erster Anstrich/Deckanstrich (Harz + Pulver): 1500 µm (60 Mil) trocken, entsprechend 1765 µm (71 Mil) nass, mit einer theoretischen Ergiebigkeit von 1 m²/Liter (40 sq.ft/US gallon) Harz zu 2,5 m²/kg (2 sq.ft/lb) Pulver S1.

Laminat (mit Harz gesättigtes Glasfasergewebe): 800 µm (32 Mil) mit einer theoretischen Ergiebigkeit von 1,34 m²/Liter (50 sq.ft/US gallon)

Für Betonuntergründe, bei denen auf Ceilcote 380 Primer applizierte Innenbeschichtungs- und Beschichtungssysteme mittels Hochspannungs-Porenprüfung auf Unversehrtheit geprüft werden müssen, sollte ein leitfähiges Pulver zugegeben werden. Art und Menge des Pulvers pro Liter (Gallone) gemischten Harzes:

Pulver C-1 0,14 kg/l (1,2 lb/gal)

Das Pulver ist zuerst dem Harz Teil A zuzugeben und mit diesem zu vermischen. Danach ist Teil B zuzugeben

Bei unbegrenzt langer Überarbeitungszeit Überarbeitbarkeit durch Abwischen mit Styrol prüfen. Wird die Oberfläche klebrig, dann ist die Haftung ausreichend. Lässt sie sich durch das Styrol nicht aktivieren, muss sie durch Sweepen behandelt oder angeschliffen werden, sodass ein stumpfer, aufgerauter Untergrund entsteht. Die grundierte Fläche muss bei Auftrag der Beschichtung, des Beschichtungs- oder Bodenbeschichtungssystems trocken und frei von Fremdkörpern sein.

Benötigen Sie für spezielle Endanwendungen Angaben zu Temperaturgrenzen, wenden Sie sich bitte an International Protective Coatings.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Ceilcote 380 Primer ist für die Applikation auf fachgerecht vorbereitete Untergründe vorgesehen.

Es ist mit verschiedenen Ceilcote-Beschichtungen und -Innenbeschichtungen verwendbar. Weitere Hinweise hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Vinylester

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter www.international-pc.com herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS-RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur zur Verarbeitung durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld vorgesehen. Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind unter Einhaltung aller im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetze zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Während der Verarbeitung und anschließenden Trocknung ist für ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen (charakteristische Trockenzeiten siehe Verarbeitungshinweise), damit keine Grenzwerte überschritten werden, und um Brände und Explosionen zu verhindern. In geschlossenen Räumen ist eine Absauganlage erforderlich. Während der Verarbeitung und Trocknung ist eine Be- und Entlüftung zu gewährleisten und/oder Atemschutz bereitzustellen (Schutzhauben mit Luftzufuhr oder geeignete Filtergeräte). Es sind Vorsichtsmaßnahmen zur Verhinderung von Haut- und Augenkontakt zu ergreifen (Tragen von Arbeitsanzügen, Schutzhandschuhen, Schutzbrille, Schutzmaske, Verwendung von Hautschutzcreme usw.).

Informieren Sie sich vor Einsatz des Produktes anhand der Material-Sicherheitsdatenblätter (bei Zweikomponentenprodukten Angaben für Basis und Härter) und im Abschnitt Gesundheits- und Arbeitsschutz der Verarbeitungshinweise für das Produkt und befolgen Sie die gegebenen Hinweise.

Beim Schweißen oder Brennschneiden von Metallen, die mit diesem Produkt beschichtet sind, entstehen Stäube und Dämpfe, die den Einsatz geeigneter persönlicher Schutzausrüstung und eine entsprechende Absaugung erfordern.

Die im Einzelnen zu treffenden Sicherheitsmaßnahmen sind von den Verarbeitungsmethoden und der Arbeitsumgebung abhängig. Wenn Sie diese Warnhinweise und Anweisungen nicht in vollem Umfang verstehen oder nicht genau einhalten können, dann verwenden Sie das Produkt nicht und setzen Sie sich mit International Protective Coatings in Verbindung.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	15 Liter	14.71 Liter	20 Liter	0.29 Liter	0.7 Liter
	5 US Gal	5 US Gal	5 US Gal	12.5 fl oz	1 US pint
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	15 Liter	17.06 kg		0.39 kg	
	5 US Gal	47.8 lb		1 lb	
LAGERUNG	Lagerstabilität	6 Monate bei 20° C (68° F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen. Den Härter für Ceilcote 380 Primer während des Transports und der Lagerung nicht Temperaturen über 30°C (90°F) aussetzen. Es wird empfohlen, die Teile A und B in getrennten Lagerräumen aufzubewahren.			

Wichtiger Hinweis

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung (außer bis zu den Höchstgrenzen der gesetzlichen Haftung), für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“. Bitte fordern Sie ein Exemplar dieser Bedingungen an und prüfen Sie diese genau. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung unserer Produkte mit Hilfe des für ihn zuständigen Vertreters sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.

Dieses technische Datenblatt ist auch auf unserer Website unter www.international-marine.com oder www.international-pc.com verfügbar. Die vorliegende Fassung sollte mit der dortigen Fassung übereinstimmen. Weicht diese Fassung von der auf der Website veröffentlichten Fassung des Datenblatts ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.

Copyright © AkzoNobel, 19.08.2015.

SKE Beschichtungssysteme GmbH | Buchenring 11 | D-21272 Egestorf
 Fon +49 (0) 4175 / 808 99 -31 | Fax +49 (0) 4175 / 808 99 -32
 E-Mail: info@ske-beschichtungen.de | www.ske-beschichtungen.de