



TECHNISCHES MERKBLATT

COROPUR Haft- und Isoliergrund

Art.-Nr. 1904.0001

Produktbeschreibung

COROPUR Haft- und Isoliergrund ist ein einkomponentiger, feuchtigkeitshärtender Primer mit Aluminiumpigmentierung und hohem Festkörperanteil. Er wird als haftvermittelnder sowie isolierender Voranstrich in der "sanften Sanierung" von alten, großflächig scheinbar noch intakten Korrosionsschutzbeschichtungen sowie als zuverlässige Grundierung auf hand- oder maschinell entrosteten Stahlflächen eingesetzt, an denen ein Sandstrahlen aus Umwelt- und / oder Kostengründen nicht in Frage kommt. Durch die speziell ausgewählte Bindemittelkombination bietet der COROPUR Haft- und Isoliergrund deutliche Vorteile gegenüber den marktüblichen, so genannten restrostverträglichen oder oberflächentoleranten Grundierungen und Zwischenbeschichtungen

Einsatz/Wirkungsweise

COROPUR Haft- und Isoliergrund erfüllt **drei wesentliche Funktionen:**

1. Abdichten und Verfestigen von alten, stark angewitterten Anstrichen. In scheinbar intakte, jedoch in der Praxis durch Kreidung, Mikrorisse und Versprödung geschädigte Altbeschichtungen dringt COROPUR Haft- und Isoliergrund in diese Fehlstellen ein, verschließt sie und bildet somit eine ideale Haftbrücke zur Weiterkonservierung. Bei der Überarbeitung einkomponentiger Altbeschichtungen, empfehlen wir, die Verträglichkeit durch einen Vorversuch abzu prüfen.

2. Reaktion mit dem Restrost auf handentrosteten Stahlflächen: COROPUR Haft- und Isoliergrund dringt auf handentrosteten Flächen durch seine vorzüglichen Penetriereigenschaften zuverlässig in den vorhandenen Restrost ein und reagiert durch die feuchtigkeitshärtenden Eigenschaften mit der immer vorhandenen Hydrathülle des Restrostes. Die im Restrost befindlichen Wasseranteile werden somit gebunden und der Oberfläche wird die Grundlage für ein Fortschreiten des Korrosionsprozesses entzogen. Eine zuverlässige Basis für Folgebeschichtung ist hergestellt. Die sehr gute Hydrolysebeständigkeit verhindert einen weiteren Sauerstoff- und Wasseraustausch

3. Isolierung der überarbeiteten Flächen:

Die sehr gute Hydrolysebeständigkeit des COROPUR Haft- und Isoliergrundes verhindert einen weiteren Sauerstoff- und Wasseraustausch. Die Diffusion, d.h. das Wandern von Sauerstoff und Wasser wird durch das feuchtigkeitshärtende Polyurethan zuverlässig gebremst, die darunter liegende Stahloberfläche wird so vor weiterer Korrosion geschützt.

Bindemittel

Aromatisches Polyisocyanat

Pigmente

Aluminium, inerte Füllstoffe

Lösemittel

Aromaten

Untergrundvorbehandlung/ Applikationsbedingungen

Lose Altanstriche, dicke Rostschichten, Rostpusteln etc. müssen mechanisch entfernt werden (schleifen, kratzen, mittels Nagelhammer etc.) bis die Oberfläche einen deutlichen, metallischen Glanz aufweist.

Eclatin AG Farben + Lacke

Bürenstrasse 131 CH-4574 Lüsslingen
Tel +41(0)32 622 41 41 Fax +41(0)32 623 91 23
info@eclatin.ch www.eclatin.ch



(Referenz: Gütegrad St 2, ISO 55928). Alternativ bzw. zur Vorbehandlung größerer Oberflächen ist eine Vorbehandlung durch Höchstdruck-Wasserstrahlen (min. 2000 bar) nach Standard min. Dw 2 geeignet.

Metallisch blank gestrahlte oder geschliffene Stahloberflächen **müssen vor Überarbeitung mindestens 3 Tage bewittert werden**, d.h. eine einheitliche Eisenoxidschicht ist zur vollen Entfaltung der Produkteigenschaften nötig. Wird diese Vorgabe nicht eingehalten, besteht auf den ungenügend angerosteten Flächen die Gefahr der Blasenbildung. Altbeschichtungen müssen bei Überarbeitung oberflächentrocken, sauber und frei von Ölen, Fetten und sonstigen Verunreinigungen sein. Die gesamte, vorbereitete Fläche mit COROPUR Haft- und Isoliergrund gleichmässig beschichten.

Achtung bei tiefen Temperaturen: das Material zieht weniger schnell – umso sorgfältiger muss die Verarbeitung erfolgen!

Hinweis

COROPUR Haft- und Isoliergrund kann *nicht als* 1. Lackschicht betrachtet werden, sondern nur als Verfestigungs- bzw. Wasserentzugsschicht. Auf diese muss vor der Deckbeschichtung ein Zwischengrund (COROPUR Eisenglimmer) aufgebracht werden.

Arbeitsgang/Schichtdicke

mittels Pinsel oder Rolle 40 - 70 µm in einem Arbeitsgang

Überarbeitbarkeit

Mit COROPUR Eisenglimmer; allenfalls mit Produkten auf anderer Bindemittelbasis, jedoch **nur nach eigenverantwortlicher Haftungs- und Verträglichkeitsüberprüfung.**

Viskosität Verdünner

Lieferviskosität: 40" +/- 5" DIN 4
Streichverdünner A-851

Reinigen der Geräte

Reinigungsverdünner , Verdünner A-851

Trocknung bei 20° C und 40 µm TSD

klebfrei nach: 90 Minuten
überarbeitbar nach: 6 Stunden mit COROPUR Eisenglimmer
Max. Überarbeitungsintervall: 24 Stunden
(bei Überschreitung erneutes Anschleifen der gehärteten Oberfläche)

Lagerstabilität

6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden; kühl und trocken lagern.

Flammpunkt

+45° C

Dichte

1,1 kg/l

Festkörper

84 ± 2 % = Gewicht 79 ± 2 % = Volumen

Materialverbrauch (40 µm) Ergiebigkeit

theoretisch: 56 g/m² praktisch: ca. 70 g/m²
theoretisch 17,9 m²/kg praktisch: ca. 14,3 m²/kg
Die Angabe zum praktischen Verbrauch entspricht einem Mittelwert bei Applikation mittels Rolle bzw. Pinsel. Der tatsächliche Verbrauch / die tatsächliche Ergiebigkeit hängt von der Objektgeometrie und der Applikationsweise ab; er kann stark variieren!

Gebinde

11; 5.5; 1 kg

Überarbeitet

Mai 2017 LD/CT

Bitte dieses Merkblatt dem Verarbeiter weitergeben!

Diese Druckschrift soll Sie beraten. Die Angaben beruhen auf eingehenden Untersuchungen, jedoch kann keine Verbindlichkeit daraus abgeleitet werden. Da wir um eine ständige Weiterentwicklung unserer Produkte bemüht sind, empfiehlt sich, das Datum dieses Merkblattes zu beachten und sich gegebenenfalls zu erkundigen, ob inzwischen Eigenschaften geändert wurden. Bei Unklarheiten fordern Sie einen unserer technischen Berater für eine Detailbesprechung an.

Eclatin AG Farben + Lacke

Bürenstrasse 131 CH-4574 Lüsslingen
Tel +41(0)32 622 41 41 Fax +41(0)32 623 91 23
info@eclatin.ch www.eclatin.ch