



## TECHNISCHES MERKBLATT

# COROPUR TF 21

## Teerfreie feuchtigkeitshärtende Polyurethanbeschichtung

Art.-Nr. 2115.0004

<b>Produktbeschreibung</b>	COROPUR TF 21 ist ein moderner, meist dickschichtig aufzutragender Beschichtungsstoff auf Polyurethanharzbasis in Kombination mit Eisenglimmer. Zeichnet sich durch sehr rasche Trocknung und hohe Schutzwirkung aus. Eignet sich bestens als Schutz- und Deckschicht auf grundierten Flächen oder als Alleinbeschichtung. Immersion- oder Unterwasser-Anwendung (für eine lange Funktionsdauer) im <b>pH Bereich 5 - 10</b> .												
<b>Einsatzgebiete</b>	Stahlwasserbau: Druckrohrleitungen, Schleusentore, Kläranlagen, Kraftwerksbau, Biogasanlagen, generell im Unterwasserbereich. Einschichtig für den mittelschweren Korrosionsschutz, z.B. im Schiffsbau oder in gewissen Industrieranwendungen.												
<b>Bindemittel</b>	Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanate												
<b>Pigmente</b>	Eisenglimmer und Füllstoffe												
<b>Lösemittel</b>	Aromatische Kohlenwasserstoffe												
<b>Aktivatorzusatz</b>	<b>10 : 1</b> Gewichtsteile COROPUR TF 21 / <b>Aktivator A-1786 (2118.0004)</b>												
<b>Verarbeitungszeit</b>	(bei 20° C) <b>20 - 30 Minuten</b> (je nach Luftfeuchtigkeit)												
<b>Achtung!</b>	Einmal aktiviert, tendiert das Material sehr rasch zu Hautbildung! Dies kann verhindert bzw. verlangsamt werden, indem Sie eine dünne Schicht Verdünnern auf die Oberfläche des Gebindeinhalts legen oder das Gebinde mit einem lösemittelgetränkten Lappen abdecken.												
<b>Untergrundvorbehandlung</b>	COROPUR TF 21 sollte auf eine Grundierung (COROZINC, COROPUR Phosphatprimer) aufgetragen werden. Wird COROPUR TF 21 direkt auf Stahl appliziert, muss dieser gemäss Reinheitsgrad <b>SA 2 1/2 gestrahlt werden</b> . Bei Extremwendungen wie Druckrohrleitungen etc. ist <b>SA 3</b> (Rautiefe Rz 50-60 µm) vorzusehen. Frische Feuerverzinkung ist unbedingt zu sweepen.												
<b>Applikationsarten</b>	Luft- und Airless Spritzen, Streichen, rollen Beim Streichen/Rollen muss mit einem Abstreifgitter gearbeitet werden, um einen gleichmässigen Rollerauftrag zu erreichen.												
<b>Viskositäten</b>	Die Lieferviskosität ist Streich-, Rollviskosität												
	<table><thead><tr><th></th><th><b>Druck</b></th><th><b>Düse</b></th><th><b>Verdünnern A-851</b></th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Luftspritzen:</b></td><td>3 - 4 bar</td><td>1,50 - 2,00 mm</td><td>10 - 20 %</td></tr><tr><td><b>Airlesspritzen:</b></td><td>150 - 200 bar</td><td>0,42 - 0,53 mm</td><td>0 - 5 %</td></tr></tbody></table>		<b>Druck</b>	<b>Düse</b>	<b>Verdünnern A-851</b>	<b>Luftspritzen:</b>	3 - 4 bar	1,50 - 2,00 mm	10 - 20 %	<b>Airlesspritzen:</b>	150 - 200 bar	0,42 - 0,53 mm	0 - 5 %
	<b>Druck</b>	<b>Düse</b>	<b>Verdünnern A-851</b>										
<b>Luftspritzen:</b>	3 - 4 bar	1,50 - 2,00 mm	10 - 20 %										
<b>Airlesspritzen:</b>	150 - 200 bar	0,42 - 0,53 mm	0 - 5 %										
<b>Verdünnern</b>	Spritzverdünner T-1900 oder Streichverdünner A-851 Im Sommer, Spritz- und Streichverdünner Lang A-2249 verwenden												

**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](http://www.eclatin.ch)



<b>Gerätereinigung</b>	Mit einem der Regel- oder Reinigungsverdünner
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke</b>	80 - 500 µm, je nach Beanspruchung
<b>Trocknung</b> bei 20°C und 150 µm TSD	staubtrocken nach: 15 Minuten griffest nach: 35 Minuten <b>belastbar nach: 2,5 Stunden</b>
<b>Applikationsbedingungen:</b>	Die ideale Luftfeuchte liegt zwischen 30 - 95 %. Das Produkt härtet auch bei weit geringerer Feuchte aus; allerdings wird dazu mehr Zeit benötigt. Die Objekttemperatur kann zwischen -5° C (aber eisfreie Oberfläche) und +30° C liegen (direkte Sonneneinstrahlung vermeiden!). <b>Achtung bei tiefen Temperaturen:</b> das Material zieht etwas weniger schnell – umso sorgfältiger muss die Verarbeitung erfolgen!
<b>Lagerstabilität</b>	6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei -5° C bis +50° C. Zur Vermeidung von Luftkontakt den Inhalt angebrochener Gebinde mit einer dünnen Verdünnerschicht überdecken. Der dazugehörige Aktivator kann bei Lagerung oder Transport bei <0° C kristallisieren. Diese Kristallisation, kann durch Erwärmung auf 50 – 60 ° (im Ofen oder warmem Wasser) wieder rückgängig gemacht werden. Die Erwärmung des Aktivators bewirkt KEINE Qualitätseinbusse.
<b>Flammpunkt</b>	+32° C
<b>Dichte</b> (Mischung)	ca. 2,0 kg/l
<b>Festkörper</b>	Gewicht: 84 ± 2 %    Volumen: 71 ± 2 %
<b>Materialverbrauch</b>	bei Airless Spritzapplikation theoretisch bei 100 µm Trockenschichtdicke: 322 g/m <sup>2</sup> praktisch bei 100 µm Trockenschichtdicke: 680 g/m <sup>2</sup> * * Die Angabe zum praktischen Verbrauch entspricht einem Mittelwert und ohne Ausgleich der Strahlungsrautiefe. Der tatsächliche Bedarf kann – je nach Objektgeometrie und Applikationsweise – stark variieren.
<b>Gebinde</b>	<b>9/0.9;</b> 4/0.4 kg
<b>Farbton</b>	graue Farbtöne; weitere Nuancen auf Anfrage
<b>Sortiment</b>	FH- Beschichtungen für Spezialanwendungen im Stahlwasserbau feuchtigkeithärtende Polyurethane (Kapitel 7)
<b>Überarbeitet</b>	April 2019 / PF

Bitte dieses Merkblatt dem Verarbeiter weitergeben!

Diese Druckschrift soll Sie beraten. Die Angaben beruhen auf eingehenden Untersuchungen, jedoch kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Da wir um eine ständige Weiterentwicklung unserer Produkte bemüht sind, empfiehlt es 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](http://www.eclatin.ch)