

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESALUX 2K-PUR-DECKLACK

6 D 787

REESALUX SPEZIAL-HÄRTER

7 D 005

gemäß TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87

Werkstoff

REESALUX 2K-PUR-Decklack 6D787 ist eine 2-Kmp-Deckbeschichtung auf Acrylharzbasis für innen und außen. Die thixotrope Viskosität sichert Stehvermögen und Schichtdicken an senkrechten Flächen und Kanten, außerdem problemlose Verarbeitung im vorzugsweise eingesetzten Airless-Spritzverfahren. Der Werkstoff bietet für den mittleren und schweren Korrosionsschutz im Qualitätsstandard der TL/TP-KOR-Stahlbauten eine füllkräftige, gilbungsfreie Lackierung von ausgezeichneter Wetterbeständigkeit und hoher chemischer und mechanischer Resistenz.

Anwendung

REESALUX 2K-PUR-Decklack 6D787 wird im Rahmen der TL/TP-KOR-Stahlbauten als letzte Deckbeschichtung auf Stahluntergründen im vorgeschlagenen Korrosionsschutz-Aufbau eingesetzt. Außerhalb der TL wird der Werkstoff auch immer dann eingesetzt, wenn Objekte mit besonders hoher Belastung, für die ein dauerhafter Langzeitschutz gefordert wird, beschichtet werden müssen. Hier sind dann neben Stahluntergründen auch NE-Metalle geeignet. Geeignete Objekte sind z.B. Stahl- und Hallenkonstruktionen, Behälter, Rohrleitungen, Kläranlagen, Brücken, Filter- und Entsorgungsanlagen, u.ä.

Untergrundprüfung

Siehe EN ISO 12944 – 4, Abs. 4 – 5

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Nichthaftende, blätternde und spröde Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Intakte Altanstriche anschleifen. Für Erst- und Überholungsanstriche sind die für die Industriefarbanstriche erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend. Siehe EN ISO 12944 – 4. Strahlen auf Vorbereitungsgrad 2 ½.

Bei Arbeiten gemäß TL/TP-KOR-Stahlbauten, BI. 87: Strahlen auf Vorbereitungsgrad Sa 3 gem. EN ISO 12944 – 4.

REESA – SYSTEMVORSCHLAG

Grundbeschichtung	Stahl, gestrahlt	
	oder REEPOXAN 2K-EP-Zinkstaub	3 F 787
	REEPOXAN 2K-Grundierung	3 F 687
	Stahl, manuell entrostet (entspricht nicht TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87!)	
	REEPOXAN 2K-Grundierung	3 F 687
Zwischenbeschichtung	REEPOXAN 2K-Eisenglimmerfarbe	5 F 687
Deckbeschichtung	REESALUX 2K-PUR-Eisenglimmer	6 D 687 (eisenglimmerhaltig)
	oder REESALUX 2K-PUR-Decklack	6 D 787 (eisenglimmerfrei)

Anmerkung: Die Ausführungen in diesem technischen Merkblatt basieren auf praktischen Erfahrungen. Sie entbinden nicht davon, genannte Werkstoffe selbstverantwortlich auf Eignung zu prüfen. Bei Fragen hinsichtlich der Verarbeitungsvorschläge bitte Fachberatung unserer anwendungstechnischen Abteilung anfordern. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und Verarbeitungsverfahren kann aus den Angaben dieses technischen Merkblattes eine Rechtsverbindlichkeit nicht übernommen werden. Mit Erscheinen einer, durch technischen Fortschritt bedingten, Neuauflage verliert die vorliegende Ausgabe ihre Gültigkeit.

Ausgabe-Datum: April 2015

TECHNISCHES MERKBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Anwendungsbereich:	Korrosionsschutz-Deckbeschichtung für hohe Beanspruchung (innen und außen)	
Werkstofftyp:	2-Kmp-Acrylharz (lösemittelhaltig)	
Qualitätsreihe:	6 D 787	
Härter:	7 D 005	
Mischverhältnis:	10 : 1 Gew. Teile / 8 : 1 Vol. Teile	
Topfzeit:	Ca. 10 Stunden (bei + 20° C)	
Glanzgrad:	Seidenglänzend	
Abtönen:	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.	
Temperatur- verarbeitungsgrenze:	Min. + 8° C - max. + 30° C (Untergrund, Luft, Material)	
Verarbeitung:	Spritzen (Airless u. Druckluft) / streichen u. rollen. Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien beachten!	
Lieferviskosität:	40-30 dPas, thixotrop (bei 20° C)	
Spritzviskosität:	DIN 6 mm 35-40 Sek. (Airless) / DIN 4 mm 25-30 Sek. (Druckluft)	
Spritzdüse:	0,46-0,53 mm (Airless) / 1,5-2 mm (Druckluft)	
Spritzdruck:	150-180 bar (Airless) / 3-5 bar (Druckluft)	
Verdünnung:	REESA Spezial-Verdünnung 8 V 019 / REESA HS-Verdünnung 8 V 080 (langsam)	
Zugabemenge:	2-4 % (Airless) / 20-25 % (Druckluft)	
Verbrauch / qm:	(theoretisch) 207 g (praktisch) verlustabhängig	
Trockenschichtdicke:	80 µm (Nassfilm 151 µm)	
Trockenzeit: (bei 20°C u. 65% r.L.)	Staubtrocken ca. 30 Min. / überarbeitbar / griffest ca. 12 Std. Klebfrei ca. 1,5 Std.	
VOC-Wert:	ca. 394 g/l	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Volumenfestkörper:	ca. 55 % Vol. Teile / L	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Gewichtsfestkörper:	ca. 71 - 72 % Gew. Teile / kg	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Dichte:	ca. 1,41 kg / L	(farbtonabhängig, inkl. Härter)
Reinigung:	REESA Spezial-Verdünnung 8 V 019	
Lagerung:	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Stets kühl aber frostfrei.	
Lagerzeit:	Ca. 12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde.	
Kennzeichnung:	Siehe Sicherheitsdatenblatt nach EU-Richtlinien.	

**Technisches Datenblatt des Stoffherstellers
(Ausführungsanweisung)**

TL-Blatt: 87; TL/TP KOR Stahlbauten

(nach Anhang E)

Ausgabe:

(10 / 10)

1 Allgemeines

Stoffhersteller (ggf. Vertreiber)	Allgemeine Stoffbeschreibung	Stoffbezeichnung des Herstellers	Stoff-Nr.
Suding & Soeken GmbH & Co KG Funkschneise 8 D-28309 Bremen Hemelingen Tel. 0421-41002-0 Fax. 0421-451375	2K PUR Deckbeschichtung	6D687- REESALUX 2K PUR Eisenglimmer	687.30 - 687.74
	2K PUR Deckbeschichtung	6D787- REESALUX 2K PUR Decklack	687.75 - 687.99
Fremdüberwachungs- stelle	Institut für Lacke und Farben ev. Fichtenstr. 29, 39112 Magdeburg		
Zertifizierungsstelle	Institut für Lacke und Farben ev. Fichtenstr. 29, 39112 Magdeburg		

2 Anwendungsbereich

	ja	nein
Erstbeschichtung / Vollerneuerung	X	
Ausbesserung / Teilerneuerung		X
für Stahloberflächen geeignet	X	
für feuerverzinkte Oberflächen geeignet	X	
für feuerverzinkte Oberflächen geeignet (nur für Ausbesserung / Teilerneuerung)	X	

3 Eigenschaften der Beschichtungsstoffe

Stoff- Nr.	Dichte (bei 23°C)	Lieferviskosität ¹ (bei °C)	Festkörperanteil		Zulässige Lagerungsbedingungen (Dauer, Temperatur)
			Volumen-%	Masse-%	
687.30 - 687.74	ca. 1,64	ca. 4000-3000 mpas	ca. 55,16	ca. 75,87	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Bei min. + 5° C bis max. 30° C lagern 12 Monate im Original Gebinde
687.75 - 687.99	ca. 1,41	ca. 4000-3000 mpas	ca. 54,01	ca. 70,69	Anbruchgebinde luftdicht verschließen. Bei min. + 5° C bis max. 30° C lagern 12 Monate im Original Gebinde

¹Prüfverfahren Lieferviskosität, HAAKE Viskotester VT-02

4. Ausführung

Stoff-Nr.	Mischungsverhältnis in Volumen- und Masseanteilen, Art des Mischens ²	Verarbeitungszeit nach dem Mischen ³ [h]						Maximal zulässige Verdünnnerzugabe ⁴		Bezeichnung des Verdünners Stoff-Nr.	Applikationsart (Bei Spritzapplikation Angabe von Druck, Düsendurchmesser und Übersetzungsverhältnis)
		Ansatz 5 kg Temperatur [°C]			Ansatz 25 kg Temperatur [°C]			Stofftemperatur [°C]			
		10	20	30	10	20	30	5 - 10	10 - 15		
687.30 - 687.74	12:1 Gew. mit 7D005	8 h	8 h	5 h	8 h	8 h	5 h	ca. 5	ca. 3-5	8 V 019 867.151	Airlessapplikation 160-180 bar Düsendurchmesser 4/15 – 4/21 Übersetzungsverhältnis Geräteabhängig Streichapplikation möglich
687.75 - 687.99	10:1 Gew. mit 7D005	8 h	8 h	5 h	8 h	8 h	5 h	ca. 5	ca. 3-5	8 V 019 867.151	Airlessapplikation 160-180 bar Düsendurchmesser 4/15 – 4/21 Übersetzungsverhältnis Geräteabhängig Streichapplikation möglich

²Das Material sollte immer mit einem maschinellen Rührwerk ca. 5 min. eingearbeitet werden.

³Innerhalb der angegebenen Zeit muss der gemischte Beschichtungsstoff verarbeitet werden damit die zugesicherten Eigenschaften erreicht werden.

⁴Zur Verbesserung der Applikationseigenschaften, Angaben in %

4. Ausführung (Fortsetzung)

Stoff-Nr.	Oberflächenvorbereitung: Vorbereitungsart, Vorbereitungsgrad, Rauheitsgrad			Zulässige Verarbeitungsbedingungen		Schichtdicken [µm]	Standfestigkeit in µm bei einmaligem Auftrag an einer senkrechten Fläche ⁵				theoretischer Verbrauch bei 100 µm Trockenschichtdicke [kg/m²]
	Stahl	Zink	Altbeschichtung	Objekttemperatur ⁶ (minimal, maximal) [°C]	rel. Luftfeuchte (minimal, maximal) [%]		streichen / rollen		spritzen		
							nass	trocken	nass	trocken	
687.30 - 687.74	--	Sweep Strahlen	nach Vereinbarung	min. + 8 max. + 30	min. 30 % max. 70 %	80-100 µm TFD	ca. 160 µm	ca. 80 µm	200 µm	80-100 µm	~ 0,260 - 0,300 g
687.75 - 687.99	--	Sweep Strahlen	nach Vereinbarung	min. + 8 max. + 30	min. 30 % max. 70 %	80-100 µm TFD	ca. 160 µm	ca. 80 µm	200 µm	80-100 µm	~ 0,207 - 0,258 g

⁵Objekttemperatur 23°C

⁶Objekttemperatur $\geq 3K$ über der Taupunkttemperatur

4. Ausführung (Fortsetzung)

Stoff-Nr.	Trocknungszeit bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm						Mindestwartezeit bis zum Überschichten bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm und einer Objekttemperatur von [h]			Maximal zulässige Wartezeit bis zum Überschichten [d]
	Trockengrad 1 (staubtrocken)			Trockengrad 6 (griffest)			10° C	20° C	30° C	
	7° C, 85 % rel. Feuchte	23° C, 50 % rel. Feuchte	30° C, 50 % rel. Feuchte	7° C, 85 % rel. Feuchte	23° C, 50 % rel. Feuchte	30° C, 50 % rel. Feuchte				
687.30 - 687.74	4 h	45 min	20 min	70 h	16 h	12 h	12	8	6	12 Monate
687.75 - 687.99	4 h	30 min	20 min	70 h	16 h	12 h	12	8	6	12 Monate