

Industrielack
Korrosionsschutzbeschichtung
very high solid, VOC ca. 145 g/l

Basis Polyaspartic (Polyasparaginsäureester und aliphatisches Polyisocyanat)

	R 24404.1		A	B	C
Komponente A	Desmophen NH 1520	(1)	15,4	15,4	17,8
	Desmophen VP LS 2142)*	4,8	4,8	5,6
	UOP L-Pulver	(2)	2,1	2,1	2,4
	Methoxypropylacetat / Solvesso 100 (1:1)		8,8	8,8	10,2
	Byk-085	(3)	0,7	0,7	0,8
	Disperbyk-110	(3)	0,6	0,6	---
	Tinuvin 292	(4)	0,4	0,4	0,5
	Sachtleben R-KB-4	(5)	11,0	11,0	12,8
	Heucophos ZPA	(6)	11,0	11,0	12,8
	SILLITIN V 85	(7)	27,4	---	---
	SILLITIN Z 86	(7)	---	27,4	---
	AKTISIL PF 777	(7)	---	---	16,5
Komponente B	Desmodur ultra N 3600	(1)	17,8	17,8	20,6
	Summe Gew.-%		100,0	100,0	100,0

)* Desmophen VP LS 2142 ist nicht mehr verfügbar
 Empfehlung: CSTICOpen VPLS 2142 (3)

Empfehlung

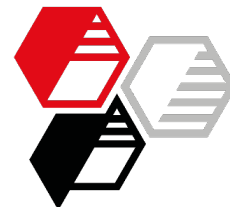
Rezeptur A mit SILLITIN V 85: bei stark ionischer Belastung auf gestrahltem und ungestrahltem Stahl, glänzende Beschichtung

Rezeptur B mit SILLITIN Z 86: bei stark ionischer Belastung auf gestrahltem und ungestrahltem Stahl, matte Beschichtung

Rezeptur C mit AKTISIL PF 777: bei intensiver Feuchtebelastung besonders auf ungestrahltem Stahl

Mischen Die Herstellung der Komponente A erfolgt nach Vordispergierung durch Anreibung mittels Dissolver mit adaptierter Perlmühle (20 min bei 8 m/s).

Applikation Druckluftspritzen, einschichtig mit 120 µm Trockenschichtdicke



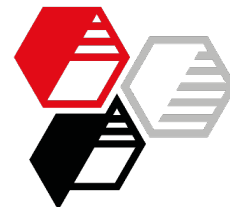
	R 24404.1		A	B	C
Technische Daten	Feststoffgehalt (m/m)	%	91	91	90
	PVK	%	30	30	23
	VOC	g/l	141	141	148
Eigenschaften	Kornfeinheit	µm	< 10	< 10	< 10
	Sedimentation A-Komp. 28 d / 50°C		nein	nein	nein
	dyn. Viskosität A+B 0,1 s ⁻¹ , 23°C	Pa·s	1,9	13,9	39,3
	dyn. Viskosität A+B 1000 s ⁻¹ , 23°C	Pa·s	0,68	0,86	0,37
	Topfzeit (Brookfield, Spindel 6, 20 U/min)				
	Ausgangsviskosität	Pa·s	0,8	1,2	2,4
	nach 5 h	Pa·s	4,1	12	3,1
	Trocknung (DIN 53150, Grad T4)	h	5-6	5-6	5-6
	Glanz 60°		90	11	14
	Farbe (D65 / d8 / 10°)	L*	92,9	92,4	93,7
		a*	-0,1	0,2	-0,2
		b*	7,3	9,0	6,6
	Deckvermögen: Trockenschichtdicke für Kontrastverhältnis = 98%	µm	---	86	93
	Pendelhärte nach 168 h	s	134	119	119
	Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriss)		1	1	0
	Abrieb (DIN 53754: S 42, 5,4 N, 100 U)	mg	152	176	---

Kaltgewalzter Stahl, gestrahlt Sa 2½, Rauheit mittel (G) gemäß ISO 8503-1

Salzprühtest DIN EN ISO 9227 NSS, 1000 h

Beurteilung der Fläche nach DIN EN ISO 4628 Teil 2-5 und Teil 8

Blasengrad		0	0	---
Rostgrad		0	0	---
Rissgrad		0	0	---
Abblätterungsgrad		0	0	---
vom Ritz ausgehende Korrosion	mm	1,8	1,8	---
vom Ritz ausgehende Enthftung	mm	7	6	---
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriss)		1	1	---



R 24404.1 A B C

Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2 CH, 1000 h

Beurteilung der Fläche nach DIN EN ISO 4628 Teil 2-5 und Teil 8

Blasengrad		0	0	---
Rostgrad		0	0	---
Rissgrad		0	0	---
Abblätterungsgrad		0	0	---
vom Ritz ausgehende Korrosion	mm	0,2	0,5	---
vom Ritz ausgehende Enthftung	mm	3,5	4,3	---
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriss)		1	0-1	---

Kaltgewalzter Stahl, ungestrahlt, Q-Panel R 48

Salzsprühetest DIN EN ISO 9227 NSS, 480 h

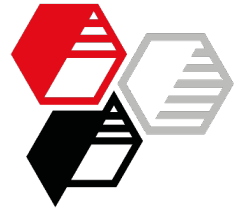
Beurteilung der Fläche nach DIN EN ISO 4628 Teil 2-5 und Teil 8

Blasengrad		---	---	0
Rostgrad		---	---	0
Rissgrad		---	---	0
Abblätterungsgrad		---	---	0
vom Ritz ausgehende Korrosion	mm	---	---	3,5
vom Ritz ausgehende Enthftung	mm	---	---	13
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriss)		---	---	0-1

Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2 CH, 480 h

Beurteilung der Fläche nach DIN EN ISO 4628 Teil 2-5 und Teil 8

Blasengrad		---	---	0
Rostgrad		---	---	0
Rissgrad		---	---	0
Abblätterungsgrad		---	---	0
vom Ritz ausgehende Korrosion	mm	---	---	0,3
vom Ritz ausgehende Enthftung	mm	---	---	7
Gitterschnitt (3 mm nach Klebebandabriss)		---	---	2



R 24404.1

A

B

C

Hersteller

- (1) Covestro
- (2) UOP
- (3) Byk Chemie
- (4) BASF
- (5) Venator Materials Corporation
- (6) Heubach
- (7) HOFFMANN MINERAL
- (8) CSC Jäklechemie

Weitere Informationen zu diesem Thema:

[Neuburger Kieselerte für 2K-Polyaspartic Korrosionsschutzbeschichtungen](#)

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.