

Beschreibung

Humidur® ist ein aus zwei Komponenten bestehender, lösungsmittelfreier Epoxid-Polyamin-Anstrich. Er wird als Korrosionsschutzanstrich eingesetzt, um Stahloberflächen, speziell in feuchter Umgebung, dauerhaft vor Korrosion zu schützen. Humidur® kombiniert exzellente Haftung, Abrieb- und Schlagfestigkeit, zusammen mit der Möglichkeit unter extremsten Bedingungen aufgebracht zu werden. Um ein Maximum an Leistungsfähigkeit von Humidur® zu erzielen, muß das folgende Anwendungsverfahren strikt eingehalten werden.

Oberflächenvorbereitung

Stahloberflächen sollten vorzugsweise durch Sandstrahlen gereinigt werden, bis sie Sa 2½ - ISO 8501 - aufweisen. Die durchschnittliche Rauheit, die durch das Sandstrahlen erzielt werden sollte, sollte zumindest mit der Rauheit des Segments 2 einer Vergleichsfläche nach ISO 8503 (Grit) übereinstimmen (mittel (G) = Rauheit wie Segment 2 und gröber) oder mit einem 60 ± 10 µ Profil des Coatest 1400 Testex Tape vergleichbar sein. An Stellen wo Sandstrahlen nicht möglich ist, können für die Reinigung auch Elektrowerkzeuge eingesetzt oder die Oberfläche händisch gereinigt werden, bis ein Reinheitsgrad von St 3, in Übereinstimmung mit ISO 8501, erreicht ist. Oberflächen im (schweren) Stahlwasserbau und speziell Anlagen von Wasserkraftwerken müssen mit kantigem Strahlmaterial (Grit) gestrahlt werden, um die optimale Leistung des Beschichtungsmaterials Humidur sicherzustellen. Die Druckluft zum Strahlen muss trocken und ölfrei sein. Die Qualität der Druckluft darf folgenden Grenzwert nicht überschreiten: max. Ölgehalt: 1 mg/m³. Die Oberfläche muß trocken und frei von Staub, Öl, Fett, Iosem oder fremdem Material und beschädigten Stellen sein, bevor Humidur aufgebracht wird. Weitere Informationen sind auf Anfrage erhältlich.

Akklimatisierung

Bei Aufbringung von **Humidur® ME** mittels eines **Airless-Spritzgerätes** sollte die Temperatur des Materials zwischen 20°C und 25°C liegen (im Topf). Um die optimale Verarbeitbarkeit des Materials zu gewährleisten, wird der Einsatz von Heizungskabeln empfohlen. Die ideale Temperatur im Spritzschlauch liegt dabei zwischen 35° – 40°C. Die Temperatur des Materials an der Spritzdüse sollte 40° C nicht übersteigen, sonst nimmt die Verarbeitbarkeit ab.

Für die Verarbeitung mittels **Pinsels oder Rollers** empfehlen wir die **Streichvariante Humidur® ME Brush (BAME)**. Die optimale Temperatur (Topf) der Streichvariante für die Verarbeitung liegt bei ca. 20 bis 25°C.

Um größere Unebenheiten und Löcher in korrodierten Stahl- und Betonoberflächen zu füllen, sollte **Humidur® PME** verwendet werden. Humidur® PME dient zur Glättung der Oberfläche vor der Applikation des Humidur®-Beschichtungssystems. Die optimale Temperatur (Topf) des Kitts für die Verarbeitung mittels **Spachtel** liegt bei ca. 20°C.

Mischen

Nach der Akklimatisierung und unmittelbar vor der Verarbeitung von Humidur® sollten beide Komponenten sorgfältig zusammengemischt werden. Der Einsatz von mechanischen Mischgeräten wird empfohlen.

Als erstes muß Komponente B in den Topf von Komponente A (nicht umgekehrt) geleert werden.

Anschließend werden beide Komponenten langsam zusammengemischt, um den Einschluß von Luftblasen zu vermeiden.

Streifen und Ecken

Auf jene Stellen, wo es schwierig ist eine Beschichtung aufzubringen, wie z.B. in Ecken oder auf dem Zusammenstoß von Platten, sollte vor dem Spritzen ein zusätzlicher Anstrich mittels Pinsel aufgebracht werden.

Spritzen - Ausrüstung

Es wird empfohlen eine **Airless-Hochdruckpumpe** mit einer Kapazität von mindestens 60:1 und einem Ausgangsdruck von 360 bar @ 9 l/min zu verwenden. Alle Filter sollten von der Pumpe entfernt werden.

Die **Schläuche** für das Spritzen sollten einen inneren Durchmesser von 3/8" haben. Bei normalen oder niedrigen Umgebungstemperaturen ist der Einsatz von Heizungskabeln erforderlich. Die Heizungskabel, die mindestens eine Leistung von 20 Watt pro Laufmeter aufweisen sollten, werden entlang des Spritzschlauches montiert und darüber Isoliermaterial gewickelt. Die Heizungskabel sollten 30 Minuten vor Beginn der Arbeit eingeschaltet werden. Die Benützung eines Thermostates wird empfohlen.

Die verwendete **Spritzpistole** sollte eine Wagner G-15 oder eine ähnliche Type sein. Es sollte Filtertyp mittel oder grob mit einer Maschenweite von 0,315 mm bzw. 0,560 mm (Maschenanzahl 50 bzw. 30) verwendet werden.

Die Düsenöffnung sollte zwischen 0,021 und 0,025 Zoll liegen und einen Spritzwinkel von 40 - 60° haben.

Vor dem Spritzen sollten die Pumpe, die Spritzpistole und die Schläuche immer gründlich gereinigt werden. Der Topf mit den beiden gemischten Komponenten wird mit der Pumpe verbunden. Unter keinen Umständen darf Humidur® mit Reinigungsflüssigkeit vermischt werden.

WICHTIG

WENN MEHRERE TÖPFE DES PRODUKTES EINER NACH DEM ANDEREN VERSPRITZT WERDEN, VERBINDEN SIE DIE PUMPE IMMER MIT EINEM NEUEN TOPF. GIESSEN SIE NIEMALS DEN INHALT EINES TOPFES IN DEN NÄCHSTEN DER VERWENDET WIRD.

Reparieren

▫ *Flächen mit zu geringer Schichtdicke*

Auf diese Flächen wird eine zusätzliche Schicht Humidur® aufgebracht, um die erforderliche Schichtstärke zu erzielen. Aufrauen durch leichtes Sandstrahlen ist nicht erforderlich, auch wenn die Beschichtung schon ausgehärtet ist.

▫ *Tiefe Poren oder Schäden die bis zur Stahloberfläche reichen*

Rost und loses Material sollte entfernt und die Fläche nochmals beschichtet werden.

▫ *Raue Flächen - abgeronnene Stellen*

Diese Flächen können durch Schleifen geglättet werden.

Lagerung

Die verschlossenen Töpfe können 12 Monate in kühlen und trockenen Räumen bei einer max. Lagertemperatur von 25°C gelagert werden. Bei längerer Lagerung ist die Bildung von „Effloreszenz“ (öliger Film auf der Oberfläche) möglich. In diesem Fall sollte vor dem Mischen die Komponente A aufgerührt werden.

Reinigung der Ausrüstung

Unmittelbar nach dem Spritzen sollte die Ausrüstung mit Humiflush oder Methylethylketon gründlich gereinigt werden.

WICHTIG

*DAS VERDÜNNEN ODER MISCHEN DES PRODUKTES MIT EINEM LÖSUNGS- ODER VERDÜNNUNGSMITTEL IST **STRIKT VERBOTEN.***

Die gegenwärtige Auflage (19/10/2012) dieses Produktdatenblattes ersetzt alle vorangegangenen. Bitte lesen Sie die Sicherheitsdatenblätter vor Beginn der Aufbringung. Um mehr Informationen zu erhalten kontaktieren Sie bitte die lokale Vertretung von Humidur®: Corro Tec Korrosionsschutz Vertriebsges.m.b.H., Grinzinger Straße 72/E35, A-1190 Wien, Tel.: +43/664/103 62 63, Fax: +43/664/77 103 62 63, e-Mail: alois.zwanzinger@aon.at. Für den Inhalt verantwortlich: Acotec N.V., Industrielaan 8, Industriezone 3, B-9320 Aalst, Belgien, Tel.: +32/53/83 86 60 Fax +32/53/83 69 88.