

DisboCOR 863 ProtectOne EG

Aromatenfreie, 1-Topf-geeignete Korrosionsschutz-Grund- und Deckbeschichtung mit Eisenglimmer für metallische Untergründe



Produktbeschreibung

Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Copolymerisierte Kunstharz-Basis
Verwendungszweck	Robuste, witterungsbeständige Grund- und Deckbeschichtung vor allem auf Stahl und Feuerverzinkung. Die thixotrope Einstellung ermöglicht hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang. Besonders geeignet als Überholungsanstrich auf alten 1K-Beschichtungen, beispielsweise für Hallenkonstruktionen, Laternen, Gittermasten, Behälteraußenwänden und Dächer.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ High Solid und aromatenfrei ■ Dickschichtig und hohe Elastizität ■ Beständig gegen Schwitzwasser und Industrielatmosphäre ■ Hohe Farbton- und Kreidungsstabilität ohne Verspröden ■ Auch als Komplettsystem (1-Topf) mit aktiver Pigmentierung und Barrierewirkung ■ Besonders geeignet als Überholungsanstrich auf Altbeschichtungen
Farbtöne	DB-Eisenglimmerfarbtöne
Hinweis	Chemikalienbeständigkeit: Sehr gut beständig gegen Industrielatmosphäre, Schwitzwasser, ebenso gegen zeitweilige Belastung durch Meerwasser, Tausalz, verdünnte Säuren und Laugen. Nicht ausreichend beständig gegen Dauereinwirkung von Alkoholen, Fetten, Ölen, Treibstoffen, Mineralölen usw., gelegentliche Einwirkung durch Spritzer schadet jedoch nicht. Nicht dauernassbeständig.
Verpackung / Gebindegrößen	6 kg
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei. Originalverschlossenes Gebinde 18 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.

Technische Daten

Verbrauch	Theoretisch: 0,20 kg/m ² für 80 µm Trockenschichtdicke Praktisch: ca. 0,24 - 0,30 kg/m ² für 80 µm Trockenschichtdicke Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
Regelschichtdicke	Trockenschichtdicke: 80 µm, entsprechen 125 µm nass
Dichte	1,55 - 1,65 kg/l (farbtonabhängig)
Festkörpergehalt	Vol. ca. 65 % (DIN EN ISO 3233-2), farbtonabhängig
Flammpunkt	ca. 40 °C
Glanzgrad	matt



NEU!



Temperaturbeständigkeit

Trocken: bis 60 °C

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.

■ **Stahl:** Bei aggressiven Umgebungsbedingungen oder hohen Korrosionsbelastungen strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2 ½ (DIN EN ISO 8501-1). Bei geringerer Belastung (z. B. im Innenraum ohne Kondenswasserbelastung und ohne aggressive Einflüsse) handentrosteten auf Normreinheitsgrad St 3 (DIN EN ISO 8501-1).

■ **Verzinkung:** Weißrost und Verunreinigungen durch Schleifen, Anpaddeln, alkalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen (DIN EN ISO 12944-4) entfernen. Partielle Roststellen handentrosteten PSt 3 und mit DisboCOR 863 ProtectOne EG beschichten (ausflecken).

■ **Altbeschichtung:** Kompatible Altbeschichtungen können nach geeigneter Untergrundvorbereitung und ausreichender Haftung überarbeitet werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Gut haftende Altbeschichtung reinigen und ggf. anschleifen. Partielle Roststellen auf Normreinheitsgrad PSa 2 ½, PMa bzw. PSt 3 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten und mit DisboCOR 863 ProtectOne EG beschichten (ausflecken). Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen. Alternativ kann die Altbeschichtungen mit Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) bis auf kompatible, gut haftende Altbeschichtungen oder Stahl mit aufgerauter Oberfläche im Normreinheitsgrad mind. Wa 2 (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M vorbereitet werden. Schlecht haftende Altbeschichtung vollständig entfernen mittels Strahlen Sa 2 ½ (DIN EN ISO 8501-1), Handentrosteten St 3 (DIN EN ISO 8501-1) oder Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) mind. Wa 2 (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M.

■ **Edelstahl, Aluminium:** Entfernen aller arteigenen und artfremden Verunreinigungen. Der Untergrund ist durch Sweepstrahlen vorbereiten. Auf eloxiertem Aluminium bestehen generell Haftungsprobleme. Die Haftung durch Vorversuche abklären.

Materialzubereitung

Vor Gebrauch gründlich aufrühren und bei Bedarf mit Capalac Spritzverdünnung 210 verdünnen.

Beschichtungsvorschlag

■ **Stahl:**
Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR 860 Schutzprimer oder DisboCOR 863 ProtectOne EG, Deckbeschichtung: 2 x DisboCOR 863 ProtectOne EG

■ **Verzinkung:**
1 - 2 x DisboCOR 863 ProtectOne EG

■ **Altbeschichtung:**
1 - 2 x DisboCOR 863 ProtectOne EG

■ **Aluminium, Edelstahl:**
1 - 2 x DisboCOR 863 ProtectOne EG

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten, die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

Verarbeitung

■ Streichen

■ Rollen

■ Airless-Spritzen (Düse mit 0,014 - 0,16 inch bzw. 0,35 - 0,40 mm und 150 - 200 bar Druck verwenden)

Bei Spritzverarbeitung 2 - 5 % Verdünnungszugabe (Capalac Spritzverdünnung 210), je nach gewünschter Trockenfilmdicke und abhängig von den Verarbeitungstemperaturen, zulässig.

Schlusstrockenzeit

Für 80 µm trocken, bei 23 °C:

■ Trockengrad 1 (staubtrocken): 4 - 5 Std.

■ Trockengrad 4 (griffest): 8 - 12 Std.

Bei niedrigeren Temperaturen, höherer Luftfeuchtigkeit und größeren Schichtdicken verzögern sich die Trocknungszeiten.

Überarbeitbarkeit

Zwischen Grund- und Deckbeschichtung sowie zwischen den Deckbeschichtungen: mindestens 1 Tag, bei Temperaturen zwischen 5 und 10 °C: bis 2 Tage. Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach längerer Zeit überarbeitet werden.

Geeignete Untergründe

■ Stahl

■ Verzinkung

■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtungen

■ Edelstahl und Aluminium

Werkzeugreinigung

Werkzeug nach Gebrauch mit Dupa-inn Verflüssiger oder Capalac Spritzverdünnung 210 reinigen.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise	EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt dieses Produktes (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 370 g/l VOC.
Gefahrenhinweise/ Sicherheitshinweise	Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Schutzkleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Enthält: Naphtha (Erdöl), mit Wasserstoff behandelt, schwere; Naphtha, wasserstoffbehandelt, niedrigsiedend, Naphtha (Erdöl), hydrodesulfuriert, schwere; Naphtha, wasserstoffbehandelt, niedrigsiedend, 2-Methoxy-1-methylethylacetat, Reaction mass of bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl) sebacate and methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate.
Entsorgung	Flüssige Materialreste bei der Sammelstelle für Altfarben/Altlacke abgeben, eingetrocknete Materialreste als Bau- und Abbruchabfälle oder als Siedlungsabfälle bzw. Hausmüll entsorgen. Nur restentleertes Gebinde zum Recycling geben.
Giscode	BLS60
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter www.synthesa.at abgerufen werden.
Verwendungszweck	Nur zur gewerblichen Verwendung bestimmt.


Technische Information: DisboCOR 863 ProtectOne EG, Stand: 02 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

 **Niederlassungen und Verkaufsbüros:** 3 x Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/Ibk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt