

DisboCOR® 864 ProtectOne

Aromatenfreie, 1-Topf-geeignete Korrosionsschutz-Grund- und Deckbeschichtung für alle 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	Weiß, Abtönbar u.a. in RAL-, NCS- und 3D-System PLUS-Farbtönen
Hinweis	Sehr gut beständig gegen Industrielatmosphäre, Schwitzwasser, ebenso gegen zeitweilige Belastung durch Meerwasser, Kochsalz, 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	1 kg, 6 kg und 15 kg
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei. Originalverschlossenes Gebinde 18 Monate lagerstabil. Bei tiefen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.

Technische Daten

Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,20 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke ■ Praktisch: ca. 0,24 - 0,30 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke <p>Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.</p>
Regelschichtdicke	Trockenschichtdicke: 80 µm, entsprechen 130 µm nass
Dichte	ca. 1,45 kg/l (farbtonabhängig)
Festkörpergehalt	Vol. ca. 60 % (DIN EN ISO 3233-2), farbtonabhängig
Flammpunkt	ca. 40 °C
Glanzgrad	seidenmatt
Temperaturbeständigkeit	Trocken: bis 60 °C



Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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) handentrostet auf Normreinheitsgrad St 3 (DIN EN ISO 8501-1). ■ Verzinkung: Weißrost und Verunreinigungen durch Schleifen, Anpadden, alkalische Netzmittelwäsche oder Sweepstrahlen (DIN EN ISO 12944-4) entfernen. Partielle Roststellen handentrostet PSt 3 und mit DisboCOR® 864 ProtectOne 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® 864 ProtectOne 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 2½ (DIN EN ISO 8501-1), Handentrostet 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 artigen und artfremden Verunreinigungen. Der Untergrund ist durch Sweepstrahlen vorbereiten. Auf eloxiertem Aluminium bestehen generell Haftungsprobleme. Die Haftung durch Vorversuche abklären.
Materialzubereitung	<p>Vor Gebrauch gründlich aufrühren und bei Bedarf mit Dupa-inn Verflüssiger oder Capalac Spritzverdünnung 210 verdünnen.</p>
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR® 860 Schutzprimer, DisboCOR® 863 ProtectOne EG oder DisboCOR® 864 ProtectOne, Deckbeschichtung: 2 x DisboCOR® 864 ProtectOne ■ Verzinkung: 1 - 2 x DisboCOR® 864 ProtectOne ■ Altbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 864 ProtectOne ■ Aluminium, Edelstahl: 1 - 2 x DisboCOR® 864 ProtectOne
Verarbeitungsbedingungen	<p>Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.</p>
Verarbeitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen ■ Rollen ■ Airless-Spritzen (Düse mit 0,010 - 0,014 inch bzw. 0,25 - 0,35 mm und 150 - 200 bar Druck verwenden)
Schlusstrockenzeit	<p>Für 80 µm trocken, bei 23 °C:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1 (staubtrocken): 4 - 5 h ■ Trockengrad 4 (griffest): 8 - 12 h <p>Bei niedrigeren Temperaturen, höherer Luftfeuchtigkeit und größeren Schichtdicken verzögern sich die Trocknungszeiten.</p>
Überarbeitbarkeit	<p>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.</p>
Geeignete Untergründe	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Verzinkung ■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtungen ■ Edelstahl und Aluminium
Werkzeugreinigung	<p>Werkzeug nach Gebrauch mit Dupa-inn Verflüssiger oder Capalac Spritzverdünnung 210 reinigen.</p>

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.


Technische Information: DisboCOR® 864 ProtectOne, Stand: 01 / 2025

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/lbk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt