

Stelcaterc-L-1NE

Produktbeschreibung

Stelcaterc-L-1NE ist eine 1-komponentige, luftfeuchtigkeitshärtende Beschichtung auf Basis isocyanatfreier Polyurethane. Stelcaterc-L-1NE vereint aktiven Korrosionsschutz und UV-Beständigkeit in einer Schicht bei sehr geringen Lösemittelanteilen von nur ca. 90g/l. Neben schnellen Trocknungszeiten weist das Produkt eine sehr geringe gefahrstoffrechtliche Kennzeichnung aus.

Weiterhin lässt sich Stelcaterc-L-1NE unter ungünstigen Witterungsbedingungen verarbeiten, d.h. bei Temperaturen von -5°C bis 50°C und bis zu einer relativen Luftfeuchtigkeit von bis zu 98%.

Anwendung

Stelcaterc-L-1NE wird bei atmosphärischer Belastung als einschichtiges Korrosionsschutzsystem auf Stahl eingesetzt. Angewendet wird die Stelcaterc-L-Linie überall dort, wo ein langlebiger Korrosionsschutz von Stahl gefordert und ein erhöhter Anspruch auf umweltverträgliche Produkte gelegt wird. Durch das breite Verarbeitungsfenster ist eine ganzjährige Verarbeitung möglich. Das System ist schichtdickentolerant und ermöglicht eine zeitlich optimierte Auftragsabwicklung.

Technische Daten*

Produkt:	Stelcaterc-L-1NE RAL 9003
Farbtöne:	Eisenglimmerfarbtöne nach DB-Karte, RAL, NCS, Sondertöne auf Anfrage
Glanzgrad:	seidenmatt
Dichte:	ca. (1,57 +/- 0,05) g/cm ³
Festkörpervolumen:	ca. (73,6 +/- 2) %
Theor. Ergiebigkeit:	ca. 6,1 m ² /l bzw. 3,9 m ² /kg bei 120 µm TFD
Empfohlene TFD:	100 - 250 µm
VOC-Wert:	ca. 90 g/l
Verdünnung:	Stelcaterc-Thinner (auch zum Reinigen)
Temperaturbeständigkeit:	max. 120°C bei trockener Hitze bzw. 60°C bei feuchter Hitze
Lagerfähigkeit:	12 Monate in nicht geöffneten Originalgebinden bei Lagerung von 5°C bis 30°C, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen

*Daten beziehen sich auf den Farbton weiß. Werte sind rechnerisch ermittelt. Bei anderen Farbtönen abweichend

Trocknung

Trockengrad gemäß DIN EN ISO 9117-5:2012-11	20°C	10°C
TG 1	55 min	65 min
TG 3	75 min	95 min
TG 6	90 min	140 min

Die oben aufgelisteten Trockenzeiten sind unter Laborbedingungen für den Farbton RAL 9003 ermittelt. Sie beziehen sich auf die angegebenen Temperaturen, 60% relative Luftfeuchte sowie eine Trockenschichtdicke

Stelcatec-L-1NE

von ca. 120 µm. Niedrige Temperaturen verzögern, höhere beschleunigen die Trocknung. Da es sich um eine luftfeuchtigkeitshärtende Beschichtung handelt, ist eine Luftfeuchtigkeit von über 30% zur raschen Aushärtung empfehlenswert.

Generell ist eine Trocknung schon ab etwa 5% relativer Luftfeuchte möglich. In diesem Bereich ist jedoch mit deutlich verlängerten Trockenzeiten zu rechnen. Höhere Trockenschichtdicken als angegeben, verlängern die Aushärtezeit der Beschichtung ebenfalls. Bei Temperaturen um oder unter 0°C ist mit wesentlich verlängerten Aushärtezeiten zu rechnen. Falls Sie unsere Materialien wärmeforciert trocknen wollen, ist auf eine entsprechende Luftfeuchtigkeit zu achten, um die chemische Härtung stattfinden zu lassen.

Überarbeitung: Pinsel/Rolle-Applikation: Die Überarbeitung ist in Abhängigkeit von der relativen Luftfeuchtigkeit und der applizierten Trockenfilmdicke normalerweise nach 45 min bei 20°C möglich.

Airless-Spritzen: Stelcatec-L kann nass in nass innerhalb von 15 Minuten pro Schicht aufgetragen werden bei Temperaturen zwischen -5°C und +50°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit bis zu 98 %.

Nach 6 Monaten kann es notwendig sein gründlich aufzurauen oder anzusweepen um ein geeignetes Oberflächenprofil zu erhalten.

Beachte: Im Falle der Überarbeitung muss der Untergrund immer frei von Öl, Fett, Staub oder jeder anderen Form der Verschmutzung sein.

Bei Fragen halten Sie bitte Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.

Verarbeitungsbedingungen

Untergrundtemperatur: von -5°C bis +50°C; Flächen müssen aber eisfrei sein
Luftfeuchtigkeit: 30% bis 98% relative Luftfeuchte

Die Stelcatec-L-Produkte weisen eine hohe Toleranz gegenüber Feuchtigkeit auf und lassen die Verwendung auf leicht feuchten Oberflächen zu. Wassertropfen dürfen auf der Oberfläche jedoch nicht sichtbar sein. Alle zu beschichtenden Flächen müssen sauber und frei von Salzen oder trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Ölen, oder Fetten sein.

Materialzubereitung

Das Produkt wird verarbeitungsfertig geliefert. Vor der Anwendung muss gründlich mit einem Elektro- oder Drucklufrührgerät aufgerührt werden (mind. 3 Minuten).

Bitte prüfen Sie vor dem Öffnen den Zustand der Gebinde. Eventuell können sie unter Druck stehen. In diesem Fall durch Einstechen des Deckels erst Druck abbauen.

Angebrochene Gebinde bitte innerhalb weniger Tage verarbeiten; Gebinde vor Wassereintrag (z.B. durch Pinsel oder Restfeuchte in Spritzanlagen) schützen.

Applikationsmethoden

	Viskosität	Düse (empfohlen)	Druck (empfohlen)
Airless-Spritzen:	unverdünnt	0,38 - 0,48 mm 0,015 - 0,019 inch	180 - 440 bar 2610 - 6380 psi
Streichen/Rollen:	unverdünnt		

Eine Verarbeitung mittels Hochdruckspritzen ist ebenfalls möglich, wobei viskositätsabhängig eventuell verdünnt werden muss.

Stelcaterc-L-1NE**Verarbeitungshinweise**

Zum Verdünnen und Reinigen der Stelcaterc-L-Produkte darf nur Stelcaterc-Thinner verwendet werden. Der Einsatz anderer Lösemittel ist nicht zulässig und kann zum Eindicken der Beschichtung und zu negativen Eigenschaften des getrockneten Films führen.

Bei einer langsamen Verarbeitung mittels Airless-Verfahren (geringer Materialdurchsatz) empfiehlt es sich, eine geringe Menge Stelcaterc-Thinner (40-50ml) auf das vollständig aufgerührte 10L-Gebinde aufzulegen, nachdem der Ansaugschlauch des Airlessgeräts eingetaucht wurde. Der so entstehende dünne Film aus Stelcaterc-Thinner auf der Produktoberfläche beschränkt den direkten Kontakt mit der Luftfeuchtigkeit und verhindert so eine Hautbildung im Gebinde.

Oberflächenvorbereitung**Stahl:**

Strahlen bis zum Reinheitsgrad Sa 2 bis Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944-4:2018-04, Rautiefe mindestens 30 µm.

Alternative Oberflächenvorbereitung, falls Strahlen nicht möglich:

Handentrostung St2 – St3 nach DIN EN ISO 12944-4:2018-04

Höchstdruck-Wasserstrahlen: WJ-2L bis zu WJ-3L nach SSPC-SP12/NACE

Feuerverzinkte Oberflächen:

Optimale Haftung wird erreicht, wenn die Verzinkung gesweept wird. In Einzelfällen reicht eine Reinigung der Verzinkung aus. Für den Fall, dass eine Feuerverzinkung zu beschichten ist, fordern Sie bitte unsere Beratung an.

Alle zu beschichtenden Flächen müssen sauber und frei von Salzen oder trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Ölen, oder Fetten sein.

Beschichtungssysteme**Für den atmosphärischen Korrosionsschutz von Stahl****Schutzdauerbereich: niedrig**

1 x 120 µm STELCATEC-L-1NE

Schutzdauerbereich: mittel

1 x 150 µm STELCATEC-L-1NE

Schutzdauerbereich: hoch

1 x 180 µm STELCATEC-L-1NE

Für Beschichtung von verzinktem Stahl

1 x 120 µm STELCATEC-L-1NE

Dieses System ist beispielhaft. Je nach Einsatzzweck und geforderter Lebensdauer der Beschichtung sind alternative Schichtaufbauten möglich.

Wichtige Hinweise**Stand des Datenblatts:**

05/2021. Alle vorherigen Datenblätter verlieren hiermit ihre Gültigkeit.

Gefahrenhinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Dieses stellen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Bitte beachten Sie auch die jeweiligen Vorschriften für Lagerung, Transport und Verarbeitung sowie die Gefahrenhinweise auf den Etiketten.

Stelcotec-L-1NE

Entsorgung:

Die Entsorgung der Leergebinde erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Gebinde müssen trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Rechtshinweise:

Für den Kauf unserer Produkte gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Das obige Datenblatt kann nur unverbindliche technische Hinweise geben. Die angegebenen Anwendungs-, Verarbeitungs- und Verbrauchsdaten sollen lediglich Anhaltswerte sein. Die entsprechenden praktischen Werte sind am Objekt direkt zu ermitteln.

Die obigen Angaben des Datenblatts basieren auf Laborversuchen und sind nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeit und praktischen Erfahrungen gemacht. Da jedoch wegen der Vielseitigkeit der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich ist, kann eine Verbindlichkeit und Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, hieraus nicht übernommen werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Die Eignung des Produkts ist von Untergrund, Applikationsbedingungen und Anwendungszweck abhängig. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen.