DisboCOR® 876
2K-PU Finish

Dekorative, robuste, farbton- und kreidungsstabile Polyurethan-Deckbeschichtung

Produktbeschreibung

Verwendungszweck

Deckbeschichtung für den robusten Korrosionsschutz innen und außen von Stahl und Verzinkung mit langlebiger dekorativer Wirkung. Vorwiegend für Brücken, Rohrleitungen, Behälter und Container sowie für den konstruktiven Stahlbau in Industrie, Hafenanlagen und der Abwasserwirtschaft. Auch geeignet für Dachflächen mit ausreichender Dachneigung. Dachflächen sollen ein Gefälle von mind. 3% aufweisen, dauerhaft stehendes Wasser ist zu vermeiden.

Eigenschaften

- stoß- und sehr abriebsfest
- ausgezeichneter Schutz vor Korrosion
- besonders farbton- und kreidungsstabil
- zugelassen und überwacht nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87

Materialbasis

2-komponentige Polyurethan-Basis

Verpackung/Gebindegrößen

- 4,5 kg
- 12,5 kg
- 30 kg

Farbtöne

Unter anderem RAL-, NCS- und 3D-System PLUS-Farbtönen und viele mehr
Stoff-Nr. 687.75-687.99

Glanzgrad

seidenmatt

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei
Originalverschlossenes Gebinden 18 Monate lagerstabil.
Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.

Technische Daten

Geprüft und zugelassen nach TL KOR-Stahlbauten und TP KOR-Stahlbauten, Blatt 87 (siehe Ausführungsanweisung).

Dichte:	ca. 1,3 kg/l (farbtonabhängig)
Flammpunkt:	Komponente A: 31 °C Komponente B: 30 °C Gemisches Material: 31 °C
Festkörpergehalt:	ca. Vol. 61 % (DIN EN ISO 3233-2), farbtonabhängig
Temperaturbeständigkeit:	Trocken: bis 150 °C Feucht: bis 80 °C

Chemikalienbeständigkeit

Beständig gegen Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalze, gelegentliche Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette sowie gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.

Verarbeitung

Geeignete Untergründe

Im System:

- Stahl
- Verzinkung
- Geeignete, tragfähige Altbeschichtung
- Aluminium und Edelstahl

Auf eloxiertem Aluminium kann die Haftung eingeschränkt sein.

Untergrundvorbereitung

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

- **Grund-, Zwischenbeschichtung oder Altbeschichtung**: Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Untergrundvorbereitung und Haftungsprüfung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Gut haftende Altbeschichtung reinigen (gemäß DIN EN ISO 8504). Rostige Teilflächen auf Normreinheitsgrad PSa 2½, PMa bzw. PSt 3 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten und mit geeigneter Grundbeschichtung partiell beschichten (z. B. DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat). Nicht-tragfähige Altbeschichtungen vollständig entfernen mittels Strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2½, Handentrosten St 3 oder Wasserhochdruckwaschen Wa 2½ (DIN EN ISO 8501-1) Flugrostgrad M.

  Alternativ kann die Altbeschichtungen mit Hochdruck-Wasserstrahlen (Water Jetting) bis auf kompatible, gut haftende Altbeschichtungen oder Stahl mit aufgerauter Oberfläche im Normreinheitsgrad mind. Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M vorbereitet werden.

- **Edelstahl, Aluminium:** Entfernen aller arteigenen und artfremden Verunreinigungen. Der Untergrund ist durch Sweepstrahlen vorbereiten.

Materialzubereitung

Komponente A gut aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen (langsam laufendes Rührwerk, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischtes Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich mischen. Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Mischungsverhältnis

Komponente A: 92 Gewichtsteile
Komponente B: 08 Gewichtsteile

Auftragsverfahren

- Streichen
- Rollen
- Airless-Spritzen (Düse mit 0,012 - 0,015 inch bzw. 0,30 - 0,38 mm und 180 - 220 bar Druck verwenden)

Verdünnerzugabe (DisboADD® 499) bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzauftrag < 5 %.

Schichtdicke

Trockenschichtdicke: 80 µm, entsprechen 135 µm nass.

Beschichtungsaufbau

- **Stahl:**

Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR® 870 2K-EP Zinkstaub, 1-2 x DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat oder 1-2 x DisboCOR® 872 2K-EP Primer ST
Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG
Deckbeschichtung: 1 -2 x DisboCOR® 876 2K-PU Finish

- **Verzinkung:**

Grundbeschichtung: 1 - DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG
Deckbeschichtung: 1 -2 x DisboCOR® 876 2K-PU Finish

- **Aluminium und Edelstahl:**

Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG
Deckbeschichtung: 1 -2 x DisboCOR® 876 2K-PU Finish

Bei hellen bzw. brillanten Deckbeschichtungen kann für eine einwandfreie Deckkraft eine 2. Deckbeschichtung notwendig sein.

Weitere Systeme finden Sie in unserem DisboCOR®-System-Kompass auf unserer Webseite.

Verbrauch

- Theoretisch: 0,17 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke
- Praktisch: ca. 0,20 - 0,26 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke

Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.

Verarbeitbarkeitsdauer

Topfzeit:

- Bei 10 °C: ca. 7 Std.
- Bei 20 °C: ca. 5 Std.
- Bei 30 °C: ca. 4 Std.

Verarbeitungsbedingungen	Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relativer Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.
Wartezeiten	■ **Zwischenwartezeiten**: Jeweils 1 Tag. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Untergrundvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. ■ **Schlusstrockenzeit vor Wasserbelastung**: Bei 10 °C: ca. 14 Tage Bei 20 °C: ca. 10 Tage Bei 30 °C: ca. 7 Tage Auf gute Belüftung der beschichteten Fläche achten.
Trocknung/Trockenzeit	Für 80 µm trocken, bei 23 °C: ■ Trockengrad 1 (staubtrocken): 45 Min. ■ Trockengrad 4 (grifffest): 7 Std. ■ Trockengrad 6 (stapelbar): 12 Std.
Werkzeugreinigung	Werkzeug mit DisboADD® 499 Verdünner/Reiniger für PU-Harze reinigen. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Hinweise

	Nur für gewerbliche Anwender.
Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge (Stand bei Drucklegung)	Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.
Bitte beachten (Stand bei Drucklegung)	Ab dem 24. August 2023 muss vor der industriellen oder gewerblichen Verwendung eine angemessene Schulung erfolgen.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Flüssige und ausgehärtete Materialien als Farbabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten, entsorgen. Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall.
EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	Dieses Produktes (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. < 380 g/l VOC.
Giscode	PU35
Technische Beratung	Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren technische Bearbeitung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. Sollen Untergründe bearbeitet werden, die in dieser Technischen Information nicht aufgeführt sind, ist es erforderlich, mit uns oder unseren Außendienstmitarbeitern Rücksprache zu halten. Wir sind gerne bereit, Sie detailliert und objektbezogen zu beraten.
Technischer Beratungsservice	Tel.: +49 6154 71-71710 Fax: +49 6154 71-71711 E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung. Überzeugen Sie sich bitte ggf. über die Aktualität dieser Fassung auf www.disbon.de.

DISBON GmbH · Roßdörfer Straße 50 · 64372 Ober-Ramstadt · Telefon +49 6154 71-71719 · Telefax +49 6154 71-71008 · Internet www.disbon.de