

# DisboCOR® 864

## ProtectOne



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

### Produktbeschreibung

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, Wand- und Deckenverkleidungen, Gittermasten, Behälteraußenwänden und Dachflächen mit ausreichender Dachneigung.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ high solid und aromatenfrei</li> <li>■ dickschichtig und hohe Elastizität</li> <li>■ beständig gegen Schwitzwasser und Industrielatmosphäre</li> <li>■ hohe Farbton- und Kreidungsstabilität ohne Verspröden</li> <li>■ auch als Komplettsystem (1-Topf) mit aktiver Pigmentierung und Barrierewirkung</li> <li>■ besonders geeignet als Überholungsanstrich auf Altbeschichtungen</li> <li>■ Systeme bis Korrosivitätskategorie C4 Schutzdauer m nach DIN EN ISO 12944 möglich</li> </ul>
Materialbasis	Copolymerisierte Kunstharz-Basis
Verpackung/Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1 kg</li> <li>■ 6 kg</li> <li>■ 15 kg</li> <li>■ 32 kg</li> </ul>
Farbtöne	RAL-, NCS-, 3D-System PLUS-Farbtöne und viele mehr.
Glanzgrad	seidenmatt
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei Originalverschlossenes Gebinde 18 Monate lagerstabil. Bei tiefen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.
Technische Daten	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Dichte: ca. 1,45 kg/l (farbtonabhängig)</li> <li>■ Flammpunkt: ca. 40 °C</li> <li>■ Festkörpergehalt: Vol. ca. 60 % (DIN EN ISO 3233-2), farbtonabhängig</li> <li>■ Temperaturbeständigkeit: Trocken: bis 60 °C</li> </ul>
Chemikalienbeständigkeit	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.



## Verarbeitung

Geeignete Untergründe	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl</li> <li>■ Verzinkung</li> <li>■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtungen</li> <li>■ Edelstahl und Aluminium (kein Eloxal)</li> </ul>
Untergrundvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> 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).</li> <li>■ <b>Verzinkung:</b> 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).</li> <li>■ <b>Altbeschichtung:</b> 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.</li> <li>■ <b>Edelstahl, Aluminium:</b> Entfernen aller arteigenen und artfremden Verunreinigungen. Der Untergrund ist durch Sweepstrahlen vorbereiten.</li> </ul>
Materialzubereitung	Vor Gebrauch gründlich aufrühren und bei Bedarf mit DisboADD® 996 verdünnen.
Auftragsverfahren	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Streichen</li> <li>■ Rollen</li> <li>■ Airless-Spritzen (Düse mit 0,010 - 0,014 inch bzw. 0,25 - 0,35 mm und 150 - 220 bar Druck verwenden)</li> </ul> <p>Bei Spritzverarbeitung 2 - 5 % Verdünnungszugabe (DisboADD® 996), je nach gewünschter Trockenfilmdicke und abhängig von den Verarbeitungstemperaturen, zulässig.</p>
Schichtdicke	Trockenschichtdicke: 80 µm, entsprechen 130 µm nass.
Beschichtungsaufbau	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> <b>Grundbeschichtung:</b> 1 x DisboCOR® 860 PrimerRapid, DisboCOR® 863 ProtectOne EG oder DisboCOR® 864 ProtectOne <b>Deckbeschichtung:</b> 2 x DisboCOR® 864 ProtectOne</li> <li>■ <b>Verzinkung:</b> 1 - 2 x DisboCOR® 864 ProtectOne</li> <li>■ <b>Altbeschichtung:</b> 1 - 2 x DisboCOR® 864 ProtectOne</li> <li>■ <b>Aluminium, Edelstahl:</b> 1 - 2 x DisboCOR® 864 ProtectOne</li> </ul> <p>Weitere Systeme finden Sie in unserem DisboCOR®-System-Kompass auf unserer Webseite.</p>
Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Theoretisch: 0,20 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,24 - 0,30 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke</li> </ul> <p>Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.</p>
Verarbeitungsbedingungen	Nicht unter +5 °C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.
Wartezeiten	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.
Trocknung/Trockenzeit	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.

Werkzeugreinigung

Werkzeug nach Gebrauch mit DisboADD® 996 Verdünner/Reiniger für Alkydharze reinigen.

## Hinweise

Gefahrenhinweise/  
Sicherheitsratschläge  
(Stand bei Drucklegung)

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. Nebel oder Dampf nicht einatmen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Schutzbekleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. Bei Brand: Trockensand, Löschpulver oder alkoholbeständigen Schaum zum Löschen verwenden. Verschüttete Mengen aufnehmen. Enthält: Naphtha (Erdöl), mit Wasserstoff behandelt, schwere; Naphtha, wasserstoffbehandelt, niedrigsiedend, Naphtha (Erdöl), hydrodesulfuriert, schwere; Naphtha, wasserstoffbehandelt, niedrigsiedend, Butan-1-ol, Reaktionsmasse aus Bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4 piperidyl)sebacat und Methyl-1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidylsebacat.

Entsorgung

Flüssige Materialreste bei der Sammelstelle für Altfarben/Altlacke abgeben, eingetrocknete Materialreste als Bau- und Abbruchabfälle oder als Siedlungsabfälle bzw. Hausmüll entsorgen

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt

Dieses Produktes (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 370 g/l VOC.

Giscode

BSL60

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