



DURA-PLATE® 2807 HS

EPOXID-HEISSPRITZ-BESCHICHTUNG MIT 100 % FESTKÖRPERVOLUMEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

PRODUKTBE SCHREIBUNG

Eine 2-komponentige Epoxid-Beschichtung für den Korrosionsschutz von Stahl in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Sie ist mechanisch widerstandsfähig, abrieb-, stoß- und schlagfest.

Lösemittelfrei nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

- Geeignet für den direkten Kontakt mit Lebensmittel, Chemikalien, Reinigungs- und Desinfektionsmittel
- Sehr gute Haftfestigkeit auf Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Rationelle Einsicht-Applikation
- Hohe Sicherheit für Verarbeiter durch Porenprüfbarkeit der Beschichtung
- Keine aufwändige Nachbehandlung vor der Erstbefüllung

EMPFOHLENER ANWENDUNGSBEREICH

Als Beschichtung für den Korrosionsschutz auf Stahl. Besonders geeignet für die Innenbeschichtung von Tanks, Silos, Behältern, Rohren und für Ausrüstungsgegenstände in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

TECHNISCHE PRODUKTDATEN

Feststoffanteil 100 ± 2 % (ISO 3233-3)

Volumen:

Feststoffanteil 100 ± 2 %

Gewicht:

VOC: 0 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).
146 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der Richtlinie 2010/75/EU.
98 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der "VOC Solvent Emissions Directive" (UK).

Farbton: Blau (Komponente A: Weiß/Komponente B: Blau)
Rotbraun (Komponente A: Rotbraun/Komponente B: Ocker)
Beige (Komponente A: Weiß/Komponente B: Ocker)

Flammpunkt: Komponente A: >101 °C, Komponente B: >101 °C.

Gerätereinigung/ Cleaner HS (zur Gerätereinigung)

Verdünnung: Werkzeuge, verschüttete Flüssigkeiten und Spritzer sofort mit Cleaner HS reinigen
Dura-Plate® 2807 HS darf nicht verdünnt werden.

Lieferform: Ein 2-komponentiger Beschichtungsstoff in separaten Gebinden, der mit speziellen 2-K Airless-Heißspritzanlagen verarbeitet wird:
Dura-Plate® 2807 HS: 25 kg (15,7 Liter)
Komponente A
Dura-Plate® 2800 HS: 25 kg (20,3 Liter)
Komponente B
Die Angabe in Liter kann je nach Farbton und Dichte variieren.

Mischverhältnis: Gewichtsteile: 100 : 50
Volumenteile: 1,5 : 1

Dichte: 1,5 kg/l (kann je nach Farbton variieren).

Lagerfähigkeit: 2 Jahre ab Herstellung, kühl und trocken gelagert in nicht angebrochenen Gebinden.

Empfohlenes Verarbeitungsverfahren:
2-K Airless-Heißspritzanlage

Empfohlene Schichtdicke und Materialverbrauch:

	Standard	Standfestigkeit
Trockenschichtdicke	500 µm	1000 µm
Nassschichtdicke	500 µm	1000 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,750 kg/m ² 0,500 l/m ²	
Theoretische Ergiebigkeit*	1,33 m ² /kg 2,00 m ² /l	

* Diese Angaben berücksichtigen nicht die Oberflächenrauheit, ungleichmäßige Schichtdicken, Overspray oder Verluste in Gebinden und Geräten.

Die Schichtdicke kann je nach Verwendung und Spezifikation variieren.

Verarbeitungszeit:

+ 20 °C	+ 60 °C
30 Minuten	5 Minuten

Die Verarbeitungszeit wird durch Temperatur und Ansatzmenge beeinflusst.



DURA-PLATE® 2807 HS

EPOXID-HEISSPRITZ-BESCHICHTUNG MIT 100 % FESTKÖRPERVOLUMEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

DURCHSCHNITTliche TROCKNUNGSZEITEN

Für 400-1000 µm Trockenschichtdicke:

	+ 20 °C
Griffest	6 Stunden
Begehrbar	12 Stunden

Die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen beträgt 4 Stunden bei +20 °C. Vor der weiteren Überarbeitung müssen alle möglichen Verunreinigungen entfernt werden. Bei längeren Wartezeiten muss die Oberfläche durch Sweep-Strahlen vorbereitet werden.

Schlussrockenzeit: Voll mechanisch und chemisch beständig nach 7 Tagen bei + 20 °C.

Behälter oder Rohre können sofort nach den Beschichtungsarbeiten geschlossen werden. Die Beschichtung härtet ohne Frischluftzufuhr durch.

Diese Angaben dienen nur als Richtwerte.

PRÜFZEUGNISSE & ZULASSUNGEN

Physiologisch unbedenklich (Gutachten Eurofins Institut Nehring).

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Es muss sichergestellt werden, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen wie Öl, Fett, Schmutz und Korrosionsprodukten sind, um eine einwandfreie Haftung zu erzielen.

Entfernen von Schweißperlen, verschleifen von Schweißnähten und Schweißnahtüberlappungen nach EN 14879-1.

Stahlflächen: Strahlen im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1 (ISO 12944-4).
Mittlere Rautiefe Rz ≥ 50 µm.

Edelstahl und Aluminium: Die Oberflächen sind durch Sweep-Strahlen gemäß ISO 12944-4 mit einem ferritfreien Strahlmittel vorzubereiten.

MISCHEN

Verarbeitung mit spezieller 2-K Airless-Heißspritzanlage. Komponente A und Komponente B getrennt voneinander ggf. homogenisieren, anschließend die 2-K-Spritzanlage befüllen.

Beim Mischen und Umfüllen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und eine dichtschießende Schutzbrille/ Gesichtsschutz getragen werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Die Oberflächentemperatur muss über + 10 °C liegen und mindestens 3 °C über dem Taupunkt sein.

Die Materialtemperatur muss über + 65 °C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit muss unter 80 % liegen.

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Nachfolgend einige Empfehlungen. Um die richtigen Verarbeitungseigenschaften zu erzielen, können Änderungen des Drucks und der Düsendgröße erforderlich sein. Vor der Verwendung sind die Verarbeitungsgeräte mit der entsprechenden Verdünnung zu spülen.

2-K Airless-Heißspritzen

Gerät: Leistungsfähige Airless-Heißspritzanlage

Düsengröße: 0,53 – 0,58 mm (0,021 – 0,023 inch)

Spritzwinkel: 40° - 60°

Spritzdruck: min. 180 bar (2600 psi)

Die Angaben zum Airless-Spritzverfahren dienen als Anhaltspunkte.

Weitere Informationen wie Länge und Durchmesser des Materialschlauchs, Materialtemperatur, Bauteilgeometrie und Bauteilgröße wirken sich auf die Düsendgröße und den Spritzdruck aus. Es sollte der geringste Spritzdruck gewählt werden, bei dem noch eine gute Zerstäubung gewährleistet ist.

Aufgrund ständig variierender Bedingungen bei der Verarbeitung ist der Verarbeiter für eine optimale Geräteeinstellung verantwortlich.

Im Zweifelsfall sollte der Sherwin-Williams Kundenservice zu Rate gezogen werden.

Ausbesserung

- Verarbeitung unverdünnt
- Nur für kleinflächige Ausbesserungen!

Reinigen der Fehl- bzw. Schadstellen durch Mattschleifen bzw. Sweepstrahlen und gründliches entstauben. Anschließend sofort kaltgemischtes Dura-Plate® 2807 HS aufspachteln.

Porenprüfung

Mit geeignetem Hochspannungsgerät, z.B. Fischer-POROSCOPE® H2D, H8D oder HV20D mit Flachelektrode (Gummizunge). Prüfspannung 10 Volt pro 1 µm Schichtdicke.



DURA-PLATE® 2807 HS

EPOXID-HEISSSPRITZ-BESCHICHTUNG MIT 100 % FESTKÖRPERVOLUMEN

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

EMPFOHLENE SYSTEME

Stahl, Edelstahl, Aluminium

1 x Dura-Plate® 2807 HS (min. 400 µm bis max. 1000 µm)

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeit sollten nur als Richtwerte betrachtet werden.

Chemische Beständigkeit:

Beständig gegen verschiedene Medien auf Anfrage.

Temperatur Beständigkeit:

Trockene Hitze bis ca. + 100 °C.

Bei höheren Temperaturen bitten wir um Rücksprache mit dem Sherwin-Williams Kundenservice.

Mechanische Beständigkeit:

Härte nach Buchholz (ISO 2815): Ca. 100

Abriebfestigkeit:

Abrieb nach Taber Abraser ASTM D 4060: 250 mg/100 U, Belastung: 500 g; Scheibe S 33

Die angegebenen Kennwerte für die physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

RECHTLICHE HINWEISE

Alle Angaben über unsere Produkte (ob in diesem Datenblatt oder anderweitig) sind nach bestem Wissen ermittelt und richtig, jedoch haben wir keinen Einfluss auf die Qualität oder den Zustand des Untergrundes, die Anwendungsbedingungen oder die vielen anderen Faktoren, die eine Anwendung unseres Produkts beeinflussen.

Die Eignung des Produkts unter den tatsächlichen Anwendungsbedingungen bzw. für den geplanten Verwendungszweck ist ausschließlich vom Verarbeiter zu beurteilen. Der Inhalt dieses Dokuments und alle mündlichen oder schriftlichen Erklärungen, die in Bezug auf den Gegenstand dieses Dokuments bereits abgegeben wurden oder noch abgegeben werden, einschließlich aller Vorschläge für geeignete Produkte und alle vorgeschlagenen Anwendungsmethoden, technischen Details und sonstigen Produktinformationen, stellen lediglich Testergebnisse oder Erfahrungen dar, die unter kontrollierten oder festgelegten Bedingungen gewonnen wurden, und werden daher nur zu allgemeinen Informationszwecken bereitgestellt.

Sofern wir uns nicht ausdrücklich schriftlich damit einverstanden erklären, haften wir nicht für entstandene Verluste oder Schäden, sei es aus vertraglichen Vereinbarungen, unerlaubter Handlung (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung gesetzlicher Pflichten, falscher Darstellung, Falschaussage oder anderweitig, die sich aus oder in Verbindung mit diesem Dokument oder anderen Aussagen ergeben.

Wir lehnen jegliche ausdrücklichen oder stillschweigenden Zusicherungen, Gewährleistungen oder Garantien ab (einschließlich jeglicher stillschweigenden Gewährleistung der Gebrauchstauglichkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck), obwohl nichts in diesem Haftungsausschluss unsere Haftung für Tod, Körperverletzung aufgrund unserer Fahrlässigkeit, unseres Betrugs, unserer arglistigen Täuschung oder jegliche andere Haftung, die gesetzlich nicht ausgeschlossen oder beschränkt werden kann, ausschließt oder beschränkt.

Alle gelieferten Produkte und erteilten technischen Ratschläge unterliegen unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, von denen ein Exemplar zur sorgfältigen Prüfung angefordert werden sollte.

Dieses Produktdatenblatt kann bei Bedarf geändert bzw. aktualisiert werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, stets die aktuellste Version zu verwenden - diese finden Sie unter: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Wenn dieses Datenblatt übersetzt wurde, dann wurde die englische Version als Quelle verwendet. Bei Fragen verweisen wir auf die englische Originalversion, die Sie unter www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA finden.