MasterCoat ER 378 N

Pigmentierte, lösemittelbasierte 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit zum Schutz von Beton- und Metalloberflächen

Produktbeschreibung

MasterCoat ER 378N ist eine pigmentierte, zweikomponentige, lösemittelbasierte Beschichtung auf Epoxidharzbasis mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit.

Das Produkt wird in abgestimmten Gebindeeinheiten aus Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert. Nach dem Mischen entsteht eine schnell erhärtende EP-Beschichtung zum Schutz von Beton- und Metalloberflächen.

MasterCoat ER 378N dient zur Herstellung widerstandsfähiger Schutzbeschichtungen auf fachgerecht vorbereiteten Oberflächen.

Das Produkt ist insbesondere für Bereiche geeignet, in denen eine hohe Beständigkeit gegen chemische Beanspruchung, Kohlenwasserstoffe, Abwasser, Meerwasser, Öle, Fette, Salze und Lösemittel erforderlich ist.

Anwendungsbereiche

MasterCoat ER 378N wird als Schutzbeschichtung auf Beton- und Metalloberflächen eingesetzt.

- Schutzbeschichtung für Industrieböden mit hoher chemischer und mechanischer Beanspruchung
- Beschichtung von Betonoberflächen und Metalloberflächen
- Anwendung auf horizontalen und vertikalen Flächen
- Schutz gegen Abwasser, z. B. in Kläranlagen
- Schutz gegen Meerwasser bei Dauereintauchung (unter +45 °C)
- Schutzbeschichtung in Auffangwannen, Rückhaltebereichen und anderen Flächen, die chemischer Beanspruchung ausgesetzt sind
- Beschichtung für Bereiche mit Beanspruchung durch Kohlenwasserstoffe, Öle, Fette, Salze, Lösemittel
- Einsatz in Systemaufbauten mit hohen Anforderungen an chemische Beständigkeit

Für Anwendungen, die hier nicht angeführt sind, kontaktieren Sie bitte ihren technischen Verkaufsberater.

Eigenschaften

- Hohe chemische Beständigkeit und mechanische Beständigkeit
- Pigmentiert
- Schnell erhärtend und sehr gute Haftung
- Wasserdicht
- Beständig gegen Kohlenwasserstoffe
- Beständig gegen Abwasser und Meerwasser
- Beständig gegen Salze, Öle, Fette und Lösemittel
- Leicht zu reinigen, zu warten und zu dekontaminieren
- Für horizontale und vertikale Anwendungen sowie Beton- und Metalloberflächen geeignet
- Geeignet für Schutzbeschichtungen in chemisch belasteten Bereichen
- Epoxidharztypisch UV-vergilbungsanfällig, ohne wesentliche Beeinträchtigung der technischen Eigenschaften

Untergrundvorbehandlung

MasterCoat ER 378N kann auf Beton- und Metalloberflächen eingesetzt werden. Die zu beschichtenden Flächen müssen fest, tragfähig, sauber, trocken und frei von losen oder mürben Bestandteilen sein.

Betonuntergrund muss frei sein von haftungsmindernden Stoffen, insbesondere Zementleimschichten, Öl, Fett, Gummiabrieb, alten Beschichtungen oder Anstrichresten, Nachbehandlungsmitteln oder Trennmitteln, Staub oder sonstigen Verunreinigungen.

Die Oberfläche muss offenporig vorbereitet werden. Geeignete Verfahren sind insbesondere leichtes Kugelstrahlen, Fräsen oder oberflächenabtragendes Schleifen mit anschließender gründlicher Reinigung.

MasterCoat ER 378 N

Pigmentierte, lösemittelbasierte 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit zum Schutz von Beton- und Metalloberflächen

Eine reine Untergrundvorbereitung durch einfaches Anschleifen ist in der Regel nicht ausreichend, wenn dadurch keine offenporige und tragfähige Oberfläche hergestellt wird.

Nach der Untergrundvorbereitung muss die Abreißfestigkeit des Untergrundes im Mittel mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Restfeuchte des Untergrundes muss unter 4 % liegen. Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit, drückendes Wasser und Dampfdruck gesichert sein. Abdichtungen und Dampfsperren müssen ordnungsgemäß eingebaut sein und dauerhaft funktionieren.

Metalloberflächen sind vor der Applikation durch Strahlen vorzubereiten. Die Vorbereitung muss mindestens dem Reinheitsgrad Sa 2½ gemäß ISO 8501-1 / ISO 12944-4 entsprechen. Nach dem Strahlen sind Staub und lose Partikel vollständig zu entfernen. Die Beschichtung ist zeitnah nach der Oberflächenvorbereitung aufzubringen, um erneute Korrosion oder Verunreinigung zu vermeiden.

Grundierung

Auf Beton- und zementären Untergründen ist MasterCoat ER 378N auf eine geeignete Grundierung aufzubringen. Die Grundierung hat die Aufgabe, in die Poren des Untergrundes einzudringen, diese zu schließen, eine ausreichende Haftung zum Untergrund sicherzustellen und Blasenbildung in der nachfolgenden Beschichtung zu reduzieren. Die Wartezeit zwischen Grundierung und MasterCoat ER 378N ist einzuhalten. Maßgeblich sind die technischen Merkblätter.

Geeignete Grundierungen sind systemabhängig festzulegen. Auf Beton und zementären Untergründen können je nach Untergrundzustand und Systemaufbau z. B. MasterCoat PRI 622N, MasterCoat PRI 622N FAST oder MasterCoat PRI 385N eingesetzt werden.

Mischen der Komponenten

Der MasterCoat ER 378N wird in vordosierten Gebinden geliefert. Teilmischungen sind nicht empfehlenswert. Vor dem Mischen sollen beide Komponenten eine Temperatur von +15 °C bis +25 °C aufweisen.

Vor der Zugabe von Komponente B ist Komponente A im Originalgebinde gründlich zu homogenisieren, um eine gleichmäßige Farbverteilung sicherzustellen. Komponente B (Härter) vollständig in das Gebinde von Komponente A (Harz) geben. Darauf achten, dass Komponente B restlos entleert wird. Ein Mischen von Hand darf nicht erfolgen. Mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 400 U/min mindestens 3 Minuten mischen. Dabei Rand- und Bodenbereiche des Mischgefäßes mehrfach erfassen. Der Rührer muss während des Mischens im Material eingetaucht bleiben, um Lufteintrag zu vermeiden. Nach dem Vormischen ist das Material in ein zweites, sauberes Gefäß umzutopfen und nochmals ca. 1 Minute zu mischen. Material nicht direkt aus dem Liefergebinde verarbeiten.

Applikation

MasterCoat ER 378N wird auf den vorbereiteten und gegebenenfalls grundierten Untergrund aufgebracht. Der Auftrag erfolgt mit kurzfloriger Rolle, Airless-Spritzgerät oder geeigneter Beschichtungstechnik für horizontale oder vertikale Flächen.

MasterCoat ER 378N ist in mindestens zwei aufeinanderfolgenden Schichten aufzubringen. Der Verbrauch beträgt ca. 250 g/m² je Schicht. Die zweite Schicht ist innerhalb des angegebenen Überarbeitungsfensters aufzubringen. Bei 23 °C beträgt die Wartezeit zwischen den Schichten mindestens 8 Stunden, maximal 12 Stunden. Die Vorgaben des jeweiligen Systemaufbaus sind dabei zu beachten.

MasterCoat ER 378 N

Pigmentierte, lösemittelbasierte 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit zum Schutz von Beton- und Metalloberflächen

Temperaturen

Für die Verarbeitung von Reaktionsharzen ist neben der Umgebungstemperatur insbesondere die Untergrundtemperatur entscheidend. Bei niedrigen Temperaturen verlangsamen sich die chemischen Reaktionen. Dadurch verlängern sich Verarbeitungszeit, Überarbeitungszeit, Begehbarkeitszeit oder Aushärtungszeit. Gleichzeitig kann sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch erhöhen. Bei hohen Temperaturen werden die Reaktionen beschleunigt. Dadurch verkürzen sich die genannten Zeiten entsprechend.

Die Untergrund- und Verarbeitungstemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung innerhalb des zulässigen Bereiches liegen. Die Temperatur der zu beschichtenden Fläche muss während der Verarbeitung und mindestens während der ersten 24 Stunden nach der Applikation mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

Nach der Applikation muss das Material für mindestens 24 Stunden vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Wassereinwirkung während dieser Zeit kann zu Erhärtungsstörungen, Weißverfärbungen, Oberflächenklebrigkeit, Fleckenbildung oder Beeinträchtigung der Haftung nachfolgender Beschichtungen führen. Während der ersten 7 Tage sind direkte Wasserbelastung, Kondensation und dauerhaft hohe Luftfeuchtigkeit zu vermeiden.

Verbrauch

Der Verbrauch von MasterCoat ER 378N bei zweilagigem Auftrag beträgt ca. 500 g/m². Der tatsächliche Verbrauch hängt stark von Rauigkeit, Porosität, Saugfähigkeit, Applikationsverfahren und Profil des Untergrundes ab und ist objektbezogen durch Probeflächen zu ermitteln.

Reinigung der Werkzeuge

Wiederverwendbares Werkzeug ist unmittelbar nach Gebrauch sorgfältig mit geeignetem Reinigungsmittel zu reinigen, z. B. auf Isopropanol-Basis. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Verpackung

25-kg-Einheit
Komponente A: 20 kg
Komponente B: 5 kg

Farben

MasterCoat ER 378N ist in folgenden Standardfarbtönen erhältlich: RAL 3013, 6001, 7030 und 7040

Weitere Farbtöne auf Anfrage.

Lagerungsbedingungen

Die Gebinde sind gut verschlossen, trocken und bei Temperaturen zwischen +15 °C und +25 °C zu lagern. Vor Frost, direkter Sonneneinstrahlung, Wind, Regen und Feuchtigkeit schützen. Die maximale Lagerfähigkeit unter diesen Bedingungen ist dem Gebindeetikett zu entnehmen.

Handhabung und Transport

Für den Umgang mit diesem Produkt müssen die üblichen vorbeugenden Maßnahmen im Umgang mit chemischen Produkten beachtet werden.

Spezifische Sicherheitsinformationen zum Umgang und Transport dieses Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Die Entsorgung des Produkts und seiner Verpackung muss gemäß den geltenden Gesetzen erfolgen und liegt in der Verantwortung des Endbesitzers des Produkts.

MasterCoat ER 378 N

Pigmentierte, lösemittelbasierte 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit zum Schutz von Beton- und Metalloberflächen

Technische Daten			
Eigenschaft	Randbedingung	Wert	Einheit
Chemische Basis	-	2K-Epoxidharz lösemittelbasiert	-
Mischungsverhältnis A : B	nach Gewicht	100 : 25	Gew.-T.
Dichte	bei 23 °C	Ca. 1,34	g/cm³
Verarbeitungszeit	bei 23 °C	ca. 30	min
Überarbeitbarkeit	bei 23 °C	8-12	h
Vollständig ausgehärtet	bei 23 °C	7	Tage
Verarbeitungstemperatur	-	min. 10 / max. 35	°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 23 °C	80	%
Abrieb nach Taber	CS 17, 1 kg, 1000 Zyklen	CS = 0,065	-
Max. Temp. bei Dauereintauchung in Wasser	-	< 45	°C

Rechtlicher Hinweis

Dieses technische Datenblatt dient, wie unsere sonstigen technischen Hinweise und Auskünfte, lediglich zur Beschreibung der Beschaffenheit dieses Produktes, seiner Verarbeitungs- und Anwendungsmöglichkeiten. Es hat aber nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften des Produktes oder dessen Eignung für einen Einsatzzweck zuzusichern, und die Beschreibung enthält auch keine vollständige Gebrauchsanweisung. Da wir uns Änderungen unserer technischen Datenblätter vorbehalten, obliegt es den Kunden, sicherzustellen, dass das jeweils aktuelle technische Datenblatt vorliegt. Aktuelle technische Datenblätter können in allen unseren Standorten angefordert werden oder von unserer Webseite www.master-builders-solutions.com/de-at, in der Kategorie "Produkte", per Download bezogen werden. Darüber hinaus gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Der Verarbeiter bleibt verpflichtet, eigene Untersuchungen und Prüfungen durchzuführen, um eine Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte in seinem speziellen Geschäftsbereich zu verantworten. Mit Erscheinen dieses Merkblattes sind die vorausgegangenen Ausgaben ungültig.

Die Angaben in diesem Merkblatt sind nach bestem Wissen erstellt und stellen den derzeitigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen dar.