



# Verarbeitungsempfehlung CORADUR®cool

Für den richtigen Korrosionsschutz  
von Kälteleitungen und Formteilen.



## 1. Allgemeine Einleitung

Stahl rostet beim Vorhandensein von Sauerstoff und Wasser. Die Korrosionsgeschwindigkeit nimmt mit zunehmender Feuchtigkeit rasch zu. Die Praxis zeigt, dass Isolationsschichten in praktisch keinem Fall völlig luftdicht sind und deshalb die Kondenswasserbildung bei Kälteleitungen und Formteilen nicht zuverlässig verhindert werden kann.

In den SIA Empfehlungen 380/3, Ausgabe 1990, wird unter Ziffer 2.4 folgender Hinweis aufgeführt:

«Bei der Planung muss besonders beachtet werden: Die Oberflächenbehandlung der zu dämmenden Leitungen und Armaturen muss einen sicheren Korrosionsschutz ergeben».

Um den erhöhten Anforderungen an ein Korrosionsschutz-System für Kälteleitungen und Formteilen zu genügen, müssen grundsätzlich die technischen Regeln für den Korrosionsschutz im Stahlwasserbau eingehalten werden, d. h. qualitativ hochwertige Untergrundvorbereitung, Dauerkondenswasser-beständige Anstrichsysteme in genügender Schichtdicke und eine hohe Ausführungsqualität. Ausserdem muss sichergestellt sein, dass Beschichtungen gegen die in den zur Anwendung kommenden Kontaktklebern enthaltenen Lösemittel beständig sind. Das Korrosionsschutz-System besteht aus einer Grundbeschichtung mit lösemittelarmen Epoxydharz-Zink-Phosphat-Beschichtungsstoffen wie z. B. VESTOPOX 2K-EP-Grund ZG15-, Solldicke 40 µm. Diese Beschichtung ist auch in höherer Schichtdicke mechanisch

ausserordentlich widerstandsfähig. Es schliessen sich zwei weitere Beschichtungen aus dickschichtigen, lösemittelarmen Epoxydharz-Eisenglimmer-Beschichtungsstoffen wie z. B. VESTOPOX 2K-EP-Deck EG ZG75- an, Sollsichtdicke je Schicht 60 µm.

Mit diesem Verfahren wird werkseitig ein vollwertiger Korrosionsschutz aufgetragen mit einer Untergrundvorbereitung nach Sa 2,5 der DIN EN ISO 12944 und einer Sollsichtdicke von 160 µm, der einen ausreichenden Schutz gegen alle in der Bauphase zu erwartenden Einwirkungen bietet (auch bei langen Bauzeiten). Unter den kontrollierten Bedingungen im Werk wird tendenziell eine höhere Qualität erreicht. Ausserdem ist die Arbeitsausführung im Werk rationeller und damit kostengünstiger. Auch an Stellen, die nach der Montage nicht mehr zugänglich sind (z. B. unter Rohrschellen) ist ein ausreichender Korrosionsschutz vorhanden. Im Gegensatz zu vielen anderen Zweikomponenten-Beschichtungsstoffen ist bei VESTOPOX ZG75- auch nach langer Wartezeit noch eine einwandfreie Haftung von nachfolgenden Deckbeschichtungen gegeben.

Debrunner Acifer

klöckner & co multi metal distribution

www.d-a.ch



## 2. Ausbesserung von Schweißnähten und mechanischen Beschädigungen auf der Baustelle

Obwohl die Verpackung und der Transport mit grösster Sorgfalt erfolgen, müssen nach der Montage sowohl die Schweißverbindungen als auch die Transport- und Montageschäden gemäss den nachfolgend beschriebenen Grundsätzen fachgerecht ausgebessert werden. Dabei darf der Korrosionsschutz gegenüber der Werksbeschichtung nicht schlechter sein. Zu diesem Zweck haben wir ein spezielles Ausbesserungsmaterial konzipiert, was diesen Belangen Rechnung trägt. Das spezielle Ausbesserungsmaterial besteht aus einem lösemittelarmen 2K-Epoxydharz-Beschichtungsstoff mit aktiven Pigmenten und Eisenglimmer. Durch den hohen Bindemittel- und Festkörpergehalt wird auch bei manueller Verarbeitung mittels Pinsel oder Rolle in wenigen Arbeitsgängen die notwendige Schichtdicke erreicht. Spezielle Härter sorgen für rasche Trocknung auch unter Baustellenbedingungen.

## Folgende Grundsätze sind insbesondere bei der Oberflächenvorbereitung und Beschichtung zu beachten:

Wenn die mechanischen Anstrichbeschädigungen bis zur Stahloberfläche gehen, müssen die Untergrundvorbehandlung und das Beschichtungssystem neu aufgebaut werden:

- Oberflächenvorbereitung manuell mit Drahtbürste nach St 3 oder mechanisch mit Schleifwerkzeugen nach PMA gemäss DIN EN ISO 12944 (Loser Zunder, loser Rost, lose Beschichtungen und lose artfremde Verunreinigungen mittels Handrostung oder mit mechanischen Werkzeugen entfernen, bis die Fläche einen metallischen Glanz hat).
- Zusätzlich müssen die fertig zusammengeschweissten und montierten Leitungen durch die Installationsfirma noch von Schweißperlen, Schweißspritzern oder sonstigen Verunreinigungen befreit werden.
- Unmittelbar nach der Oberflächenvorbereitung wird der spezielle Ausbesserungsanstrich VESTOPOX 2K-EP-Beschichtung ZG96 aufgebracht. Wenn ein Anstrich trocken ist, folgt der nächste Anstrich mit dem gleichen Material, solange bis die vorgegebene Sollschichtdicke erreicht ist.

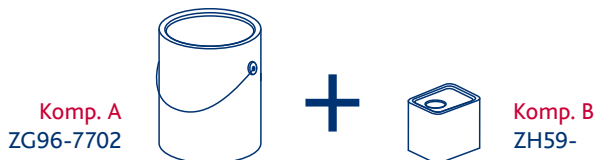
Gehen die Beschädigungen nicht bis zur Stahloberfläche, wird nach der gründlichen Reinigung der Oberfläche von Staub, Schmutz, Fett, Öl und sonstigen haftungsmindernden Verunreinigungen und Herstellen eines Übergangs zur vorhandenen und intakten Beschichtung mittels Schleifen ebenfalls der spezielle Ausbesserungsanstrich VESTOPOX 2K-EP-Beschichtung ZG96- wie oben beschrieben aufgebracht, solange bis die vorgegebene Sollschichtdicke erreicht ist.

Die Verarbeitungsvorschriften (s. auch Sicherheitsdatenblatt) für die Beschichtungsstoffe sind zu beachten.

- Trocknungszeit von mindestens 12 Stunden vor der Überarbeitung mit einer weiteren Schicht.
- Verarbeitungstemperatur von mindestens 5 °C .
- Taupunkt von 3 °C über der Temperatur der Umgebungsluft.
- Verarbeitungszeit der Farbe nach dem Anmischen der Komponenten von maximal 2 Stunden.
- Mischungsverhältnis von 10:3 nach Gewicht bzw. 2:1 nach Volumen ist einzuhalten. Waage bzw. Volumenmessstäbe sind zu verwenden.
- Die Farbe ist nur mit der vorgesehenen VESTOCOR-Verdünnung VK14- zu verdünnen.
- Diese Verdünnung kann auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte verwendet werden.
- Gesundheitsvorschriften gemäss Sicherheitsdatenblatt sind einzuhalten (Atemschutz, Explosionsgefahr, Entzündlichkeit usw.).

## 3. Beschreibung des speziell konzipierten Ausbesserungsanstrichs

Bezeichnung: VESTOPOX 2K-EP-Beschichtung EG ZG96-7702A6VN  
Farbton: grau DB 702  
Stammlack: Härter



Mischungsverhältnis  
10:3 nach Gewicht



Mischungsverhältnis  
2:1 nach Volumen

## 4. Weitere Hinweise

Die Beschichtungsstoffe sind kompatibel bzw. überarbeitbar mit gleichartigen Beschichtungsstoffen anderer in der Schweiz vertretenen Hersteller von Korrosionsschutzbeschichtungsstoffen.

Die Beschichtungsstoffe sind beständig gegen die Lösemittel, die in den zur Anwendung kommenden Kontaktklebern enthalten sind.

Der Beschichtungsstoff VESTOPOX 2K-EP-Beschichtung ZG96- sowie die Werkzeuge und Hilfsmittel, die zur Oberflächenvorbereitung bzw. zur Verarbeitung des Beschichtungsstoffes notwendig sind, können bei Debrunner Acifer bezogen werden.

Technische Datenblätter und/oder Sicherheitsdatenblätter der Farben und Härter gemäss der Verordnung Nr.1907/2006 erhalten Sie auf Anfrage bei Ihrer Debrunner Acifer Gesellschaft.

