

Produktdatenblatt SABA Flexcoat K



Beschreibung

SABA Flexcoat K ist eine semi-elastische, chemikalienbeständige, verschleißfeste Beschichtung. Lösemittelfrei, standfest, rissüberbrückend, UV-stabil auf Epoxid-Polysulfid-Basis (2-komponentig).

Anwendungsgebiete

SABA Flexcoat K eignet sich vor allem für die Beschichtung von Öl- und Fettabseidern, Tanks und Silos sowie Wasseraufbereitungsanlagen. SABA Flexcoat K schützt als Beschichtung vor (bio)chemischer Belastung.

Vorteile

- geringe Dampfdurchlässigkeit
- beständig gegen Temperaturschwankungen
- beständig gegen definierte chemische Stoffe (für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an SABA)
- gute Reparaturmöglichkeiten

Technische Daten

Eigenschaften*	
Basis Komponente A & B	Epoxide & Polysulfid/Amin
Dichte Komponente A & B (EN 542)	≈ 1.190 kg/m ³ & ≈ 1.000 kg/m ³
Verarbeitungszeit (125 g, 23 °C, 50% rF)	≈ 120 Minuten
Verarbeitungstemperatur (min./max.)	+10 °C / +35 °C
Untergrundtemperatur (min./max.)	+5 °C / +35 °C, +3 °C über dem Taupunkt
Aushärtungszeit (23 °C, 50% rF)	≈ 24 Stunden
Mit Wasser belastbar nach (23 °C, 50% rF)	≈ 6 Stunden
Maximale Endfestigkeit (23 °C, 50% rF)	≈ 7 tagen
Härte Shore D (EN ISO 868)	≈ 40
Bruchdehnung (EN ISO 8339)	≈ 60%
Temperaturbeständigkeit (min./max.)	-40 °C / +100 °C
Farben (Standard)	grau
Verpackung	Sets (A + B Komponente) von 2 Liter (Verpackung enthält 2 Sets) und 6 Liter
Lagerfähigkeit	bei Schutz vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung in der ungeöffneten Originalverpackung 18 Monate haltbar
Lagertemperatur (min./max.)	+10 °C / +25 °C

* Gemäß dem SABA-Analyseverfahren geprüft, wenn nicht anders angegeben.

Zertifikate und Testberichte

- entspricht DIN EN 858-1 (Abscheider für leichte Flüssigkeiten)
- entspricht DIN EN 1825-1 (Abscheider für Fette)

Geräte

Mischen:

- SABA Mischspirale MKK 450 mit einer Bohrmaschine

Aufbringen:

- Kelle, Spachtel oder Spatel

Wenn Sie sich beraten lassen möchten oder nähere Informationen über die Anwendungsgeräte von SABA wünschen, wenden Sie sich bitte an unsere Kundendienstabteilung.

Verarbeitung

Vorbereitung: Die zu beschichtende Oberfläche muss formfest, trocken (Feuchtigkeitsgehalt Untergrund < 5 %, falls keine spezielle Grundierung verwendet wird), homogen und frei von Fett, Öl, Staub und losen Partikeln sein. Die Mindeststärke des Untergrunds muss 1,5 N/mm² betragen. Glatte Oberflächen aufrauen. Verunreinigungen wie Zementhaut und Bitumen entfernen.

Haftoberfläche Vorbehandlung: Bestimmen Sie anhand der SABA Vorbehandlungstabelle Umweltschutzsysteme, welcher Reiniger und/oder Primer zu verwenden ist. Lassen Sie sich von SABA beraten, wenn Sie sich nicht sicher sind oder Ihr Untergrund nicht in der Liste enthalten ist.

Mischen: Die härtere (B-Komponente) zur Basis (A-Komponente) geben und mit einer langsam drehenden Bohrmaschine (ca. 400 U/min) mit Rührspindel ca. 5 Minuten lang sorgfältig vermengen, auch an Seitenrand und Boden der Packung. Danach die Masse in eine andere Dose umgießen und nochmals ca. 1 Minute lang sorgfältig vermengen, bis die Masse eine homogene, streifenfreie Farbe annimmt.

Aufbringen: Mit einer Maurerkelle ausreichend Material auf die Haftfläche auftragen. Die Masse mit einem Spachtel über die Fläche verteilen, sodass eine gleichmäßige Schicht entsteht.

Bearbeitung: SABA Flexcoat K lässt sich mit einem speziellen Spatel abstreichen.

Aushärtungsmechanismus: Die Aushärtungsgeschwindigkeit ist von der Temperatur abhängig. Bei höheren Temperaturen verläuft die Aushärtung schneller, bei niedrigeren Temperaturen langsamer.

Reinigung: Nicht ausgehärtetes Material kann von Werkzeugen und Geräten mit Sabaclean 22 entfernt werden. Ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

Sicherheitshinweise

SABA legt sehr großen Wert auf eine sichere Benutzung und einen verantwortungsbewussten Umgang mit seinen Produkten. Für weitere Informationen über Sicherheitsaspekte verweisen wir auf das betreffende SABA-Sicherheitsdatenblatt.

Wichtig

(Grund)wasserdruck von außen ist zu vermeiden.

Kontakt

Unsere Kundendienstabteilung beantwortet gerne Ihre Fragen. Bitte wenden Sie sich an Ihre lokale SABA-Niederlassung.

SABA Dinxperlo BV, Hauptsitz	T: +31 (0)315 65 89 99 E: sabadinxperlo@saba-adhesives.com
SABA Polska Sp. z o.o	T: +48 (0)61 66 45 125 E: sabapolska@saba-adhesives.com
SABA Vertrieb und Anwendung von Chemiewerkstoffen GmbH	T: +49 (0)2871 29 24 00 E: sababocholt@saba-adhesives.com

SABA Dinxperlo BV

Industriestraat 3 NL-7091 DC Dinxperlo • Postfach 3 NL-7090 AA Dinxperlo
T +31 (0)315 65 89 99 • F +31 (0)315 65 32 07 • Handelsregister Arnheim 09065419 • info@saba-adhesives.com • www.saba-adhesives.com

Unsere Empfehlungen und Gebrauchsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir übernehmen keine Haftung, wenn unsere Produkte entgegen unseren Gebrauchshinweisen und -vorschriften verwendet werden. Unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Anwendung auf alle Anfragen, Gebrauchsanweisungen, Angebote, Aufträge und Verträge. Diese allgemeinen Geschäftsbedingungen sind bei der Industrie- und Handelskammer Arnheim unter der Nummer 09065419 hinterlegt und auf unserer Website www.saba-adhesives.com veröffentlicht. Auf Ihren Wunsch wird Ihnen kostenlos eine Kopie dieser Geschäftsbedingungen zugeschickt. Die allgemeinen Geschäftsbedingungen enthalten eine Beschränkung der Haftung der SABA Dinxperlo BV sowie eine Rechtswahl zu Gunsten des niederländischen Rechts und eine Gerichtsstandsklausel zu Gunsten der niederländischen Gerichtsbarkeit. Für etwaige Streitigkeiten, die aus den Anfragen, Gebrauchsanweisungen, Angeboten, Aufträgen und Verträgen der SABA Dinxperlo BV resultieren oder damit zusammenhängen, bildet das am Sitz der SABA Dinxperlo BV zuständige Gericht den ausschließlichen Gerichtsstand.
Versionsnummer 2018/06/22, hiermit verfallen alle vorgehenden Versionen