

Eigenschaften & Verwendung

Max Cor CF ist eine High Solid, chromatfreie Korrosionsschutzgrundierung auf Epoxidharzbasis. Geeignet für Aluminium und Stahl bietet es auch eine exzellente Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit. Die CF Technologie ist ein einzigartiges chemisches System, dass lange Überstreichintervalle, kein Schleifen vor Auftrag der nächsten Schicht und eine hervorragende Haftung zum Untergrund bildet. Durch die Verwendung der CF Technologie entsteht eine unzertrennliche Verbindung zwischen der CF-basierenden Schicht und der darauffolgenden Grundierung, was die Verwendung von gefährlichen Chemikalien erspart. Nur oberhalb der Wasserlinie verwenden.

Technische Daten

Produkt Typ: Epoxid Polyamin

Farbe: Grün

Verpackungseinheit: Erhältlich in 1 Gallone Basis und in ½ Gallone Härter.

Theoretische Ergiebigkeit: *28,45m² / Liter (1138 Sq. ft/gallon) bei 20 µm (0.8 mil) TSD.

*22,76- 38m²/ Liter (910- 1518 Sq. Ft/ gallon) bei empfohlener TSD.

*Berechnet für das gemischte Produkt.

Ergiebigkeitsberechnungen basieren auf der übertragenen Effizienz von 100%. Die tatsächlich erzielte Ergiebigkeit variiert je nach verwendeter Ausrüstung, Applikationstechnik, Bauteilgröße und den Umgebungsbedingungen.

Empfohlene Nassschichtdicke NSD: 20- 34 µm (0,8- 1,4 mils) pro Schicht.

Empfohlene Trockenschichtdicke TSD: 15- 25 µm (0.6- 1 mils) pro Schicht.

Durchschnittliche Härungszeit bei 25°C (77°F)/50% R.H: 30 Minuten Staubtrocken; 1 Stunde Griffest; 2 Stunden Harttrocken, 3 Tage bis schleifbar, 1 Woche bis zur vollständigen Aushärtung.

Anzahl der Schichten: 1 bei 7- 13 µm (0.25– 0.5 mils)TSD.

Überarbeitungsintervall

Überarbeitung mit:	15°C/59°F		25°C/77°F		35°C/95°F	
	<u>Min</u>	<u>Max</u>	<u>Min</u>	<u>Max</u>	<u>Min</u>	<u>Max</u>
Hullgard Extra Primer	17 Std.	72 Std.	17 Std.	72 Std.	7 Std.	72 Std.
High Build	17 Std.	72 Std.	17 Std.	72 Std.	7 Std.	72 Std.

HINWEIS: Wenn das maximale Überarbeitungsintervall überschritten wurde, muss Max Cor CF entfernt und erneut aufgetragen werden. Wird das Überarbeitungsintervall voraussichtlich überschritten, kann eine Schicht Hullgard Extra aufgetragen werden, um dass Intervall bis zu 6 Monate ohne zu Schleifen zu verlängern.

VOC: R4330 – 2.12 lbs/gallon (254 g/l), R3330 – 5.54 lbs/gallon (628 g/l)
Gemischt (R4330:R3330) – 3.15 lbs/gallon (378 g/l).

Produktkomponenten, Verdünnung, Additive, und Zusatzkomponenten

Basis - Grün R4330
Härter (Converter) R3330
Verdünnung (Reducer)..... Nicht verdünnen
Gerätereiniger T0006 oder T0002, geeignetes Lösemittel.

Applikationsausrüstung

Druckkessel- und Fließbecherverfahren

Spritzausrüstung

Druckkesselsystem

Satajet 3000K RP oder Äquivalent:
Farbdüse: 0,8mm
Luftdruck a. d. Düse:2,5- 3,0 bar

Fließbecherverfahren

Satajet 4000B RP oder Äquivalent:
Farbdüse: 0,8- 1,0mm
Luftdruck a. d. Düse:1,8- 2,0 bar

Druck am Kessel sollte bei 0,5- 1,0 bar liegen.

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

Hinweis: Weitere Geräteeinstellungen können dem Application Guide entnommen werden oder erfahren Sie von Ihrem technischen Awlgrip- Mitarbeiter.

Oberflächenvorbereitung

Max Cor CF direkt auf gestrahlten Stahl, in Übereinstimmung mit SSPC-SP10 (oder Sa2½ außerhalb der USA) und einem Oberflächenprofil von 50-70 µm (2-3 mils), auftragen. Falls Strahlen nicht möglich, mit 24- 36er Scheibe zu einer gleichmäßigen, sauberen und metallisch blanken Oberfläche mit einer Rauigkeit von 50-75 µm (2-3 mils) schleifen. Die Oberfläche muss trocken und frei von Rost, Staub, Öl, Fett und Schmutz sein. Verwenden Sie Awlgrip Wipe-Down Solvent (NA: Awlprep T0008 oder Awlprep Plus T0115; EU: Surface Cleaner T0340) zum reinigen der Oberfläche.

Aluminium:

Strahlen mit Aluminiumoxid oder kupferfreiem Equivalent zu einer 100% sauberen und metallisch blanken Oberfläche und einem Oberflächenprofil von 50-70 µm (2-3 mils).

Stahl:

Strahlen nach SSPC-SP10 oder Sa2½. und einem Oberflächenprofil von 50-70 µm (2-3 mils).

HINWEIS: Wenn das maximale Überarbeitungsintervall überschritten wurde, muss Max Cor CF entfernt und erneut aufgetragen werden. Wird das Überarbeitungsintervall voraussichtlich überschritten, kann eine Schicht Hullgard Extra aufgetragen werden, um dass Intervall bis zu 6 Monate und ohne Schleifen zu verlängern.

Mischen und Verdünnen

Vor Zugabe des Härters, die Basis gründlich zu einer homogenen Masse aufrühren
Mischungsverhältnis nach Volumen, 2 Teile R4330 zu 1 Teil R3330.
Nach Zugabe des Härters, sorgfältig zu einer homogenen Masse aufrühren.
Keine Verdünnung zu Max Cor CF hinzugeben.
Vorreaktionszeit nach dem Mischen: Keine.

Topfzeit bei 25°C (77°F)/50% R.H: 2 Stunden.

Applikationsanweisungen

Nur Spritzen: Tragen Sie eine gleichmäßige Schicht auf. Nach Abtrocknen von Max Cor CF, kann der Untergrund sichtbar sein. Die empfohlene Trockenschichtdicke nicht überschreiten.

Keine Farbe auf Untergründe aufbringen die wärmer als 41°C (105°F) oder kälter als 15°C (59°F) sind. Versuchen Sie nicht, dass Produkt unter 15°C (59°F) härten zu lassen.

Wichtiger Hinweis: Lesen Sie vor Verwendung des Produktes das Sicherheitsdatenblatt. Die volle persönliche Sicherheitsausrüstung muss bei der Verarbeitung getragen werden.

Warnhinweis

Halten Sie die Überarbeitungszeiten ein. Bei Außerachtlassen kommt es zur Blasenbildung oder Delamination in der Max Cor CF Schicht. Keine Verdünnung zu Max Cor CF hinzugeben.

Wenn das maximale Überarbeitungsintervall überschritten wurde, muss Max Cor CF entfernt und erneut aufgetragen werden. Wird das Überarbeitungsintervall voraussichtlich überschritten, kann eine Schicht Hullgard Extra aufgetragen werden, um dass Intervall bis zu 6 Monate und ohne Schleifen zu verlängern.

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung des Produkts erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern dieser nicht zuvor weitere Informationen über die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Zweck einholt. Für die Leistung des Produkts oder für Verluste oder Schäden, die aus einer solchen Verwendung entstehen, haften wir nur in gesetzlich vorgeschriebenem Umfang. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht.

Awlgrip® und alle in diesem Produktdatenblatt genannten Produkte sind Marken von Akzo Nobel oder werden unter Lizenz hergestellt.
© Akzo Nobel, 2013

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • USA • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Belgium • Intl. Tel: 32.14.257770 • Intl. Fax: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 or 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • New Zealand • Tel: 64.9.828.3009 or 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapore 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778