

Das STEEL-IT® Polyurethan-System - Charcoal besteht aus STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und STEEL-IT® 1006 Polyurethan Topcoat – Charcoal. STEEL-IT® 2213 ist ein 1K, VOC-ärmer, schnell trocknender Vorlack mit hervorragender Korrosionsbeständigkeit und ausgezeichneter Haftung. Der Epoxy Ester Precoat und der Polyurethan Topcoat, in Kombination miteinander, bieten lang anhaltende Beständigkeit gegen Korrosion, Abrieb, UV-Strahlung, Feuchtigkeit, Salzsprühnebel und Chemikalien. Durch die Verwendung von maßgeschneiderten 316L Edelstahlflocken erzeugen diese Einkomponentenbeschichtungen eine harte, ungiftige, metallische Oberfläche. Die in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Daten beziehen sich auf STEEL-IT® 1006 Polyurethan-Decklack. Informationen zu anderen STEEL-IT® Polyurethan-Decklacken entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Datenblatt.

| | |
|--------------------|---|
| Anwendungen | <ul style="list-style-type: none"> Maschinen, industrielle Instandhaltung, Architektur und Bauwesen, Fahrzeugindustrie, Lebensmittelverarbeitung und -verpackung, Landwirtschaft, Luft- und Raumfahrt, Schifffahrt, Sonstige Innen- und Außenanwendungen: Bietet UV-/Witterungsbeständigkeit |
| Oberflächen | <ul style="list-style-type: none"> Stahl, verzinkter Stahl, vernickelter Stahl, Aluminium, Kupfer, Messing |
| System | <ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 1 Schicht 75 µm Trockenschichtdicke STEEL-IT® 1006 Polyurethan Topcoat – Charcoal: 1 Schicht 75 µm Trockenschichtdicke Für schwierige Bedingungen werden 225 µm Gesamttrockenschichtdicke empfohlen: 1 Schicht STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und 2 Schichten STEEL-IT® 1006 Polyurethan Topcoat Nahtloses Ausbessern mit STEEL-IT® 1006D Polyurethan Aerosol Bei Anwendungen, bei denen geschweißt wird, wird der Decklack direkt auf die Metalloberfläche aufgetragen. Bitte beachten Sie das Technische Datenblatt und die Anwendungshinweise für STEEL-IT® 1006 und STEEL-IT® 1006D. STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat ist nicht schweißbar. |

Technische Daten

| | STEEL-IT® 2213 | STEEL-IT® 1006 Topcoat |
|---|----------------|------------------------|
| Ähnlichster Pantone-Ton | 7624 C | Cool Gray 11 |
| Ähnlichster RAL-Ton | 3009 | 7022 |
| Feststoffgehalt nach Gewicht | 56% ± 2% | 48% ± 2% |
| Feststoffgehalt nach Volumen | 39% ± 2% | 38% ± 2% |
| Dichte (berechnet) | 1,56 kg/L | 1,22 kg/L |
| VOC (berechnet) | 49,7 g/L | 446 g/L |
| Deckungsergiebigkeit* bei 75 µm Trockenschichtdicke | 4,13 m²/L | 3,84 m²/L |

*Werte berechnet für eine glatte, nicht poröse Oberfläche unter der Annahme von 20% Verlust durch Overspray

Alterungsprüfung[†]

| Beständigkeit gegen Kondensationsfeuchtigkeit ASTM B117 | Stunden | ASTM D4585 |
|---|---------|------------|
| STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat (1 Schicht) | 720 | entspricht |
| STEEL-IT® 2213 (1 Schicht) + STEEL-IT® 1006 (2 Schichten) | 480 | entspricht |

| Salznebeltest: ASTM B117 | Stunden | Rost: ASTM D1654 |
|---|---------|---------------------------------|
| STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat (1 Schicht) | 2064 | 9 = <0.5 mm Unterwanderung |
| STEEL-IT® 2213 (1 Schicht) + STEEL-IT® 1006 (1 Schicht) | 3192 | 8 = 0.5 - 1.0 mm Unterwanderung |
| STEEL-IT® 2213 (1 Schicht) + STEEL-IT® 1006 (2 Schichten) | 4200 | 7 = 1.0 - 2.0 mm Unterwanderung |

[†]Beschichtungen, die auf kaltgewalztem oder gestrahltem Stahl hergestellt und 14 Tage bei Raumtemperatur ausgehärtet wurden.



STEEL-IT 2213 + STEEL-IT 1006
Scraped panel, 3192 h

Technische Produktinformation

STEEL-IT® Polyurethan-System – Charcoal

STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat und STEEL-IT® 1006 Polyurethan Topcoat – Charcoal

| | |
|---------------------------------|--|
| Oberflächen-vorbereitung | <ul style="list-style-type: none"> Die Oberflächen müssen sauber und frei von Rost, Farbe, Fetten, Wachsen, Salzen, Schmutz sein Sandstrahlen bis die zu beschichtende Oberfläche ein 38-50 µm scharfes Schrägschnittprofil erreicht (gemäß SSPC SP-6) Verankerungsmuster sollte 38 - 50 µm tief geschnitten und gewinkelt sein Alternativ Schleifen (z.B. mit einer Doppelschleifmaschine) mit Schleifpapier der Körnung 36 |
| Hinweise | <ul style="list-style-type: none"> Nur bei Umgebungs- und Oberflächentemperaturen von 10-38 °C auftragen Relative Luftfeuchtigkeit muss weniger als 85% betragen Oberflächentemperatur des Substrats und Temperatur der Beschichtung liegen min. 2,75°C über dem Taupunkt |
| Auftragsmethode | <ul style="list-style-type: none"> 5 Minuten mit einem mechanischen Farbrüttler oder einem mechanisch angetriebenen Rührwerk rühren Bevorzugte mit einer Luftspritzpistole, Druckluftspritzpistole, oder Airless-Pistole; Pinsel und Rolle können ebenfalls verwendet werden |
| Schichtstärke | <ul style="list-style-type: none"> Für 75 µm Trockenschichtdicke: <ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: 205 µm Nassschichtdicke STEEL-IT® 1006 Polyurethan Topcoat – Charcoal: 225µm Nassschichtdicke |
| Trocknungszeit | <ul style="list-style-type: none"> STEEL-IT® 2213 Epoxy Ester Precoat: <ul style="list-style-type: none"> Handtrocken: 1 Stunde Klebefrei zu handhaben: 4 Stunden Trocken zum Überlackieren: 4-24 Stunden STEEL-IT® 1006 Polyurethan Topcoat – Charcoal: <ul style="list-style-type: none"> Handtrocken: 2 Stunde Klebefrei zu handhaben: 4 Stunden Trocken zum Überlackieren: 4-24 Stunden Wenn mehr als 24 Stunden zwischen den Anstrichen vergehen, ist ein leichtes Anschleifen mit Schleifpapier der Körnung #400-600 notwendig, bevor eine weitere Schicht aufgetragen wird |
| Aushärtung | <ul style="list-style-type: none"> Aushärtung bei Umgebungstemperaturen von 10-49 °C Temperatur und klimatische Bedingungen (z. B. hohe Luftfeuchtigkeit) wirken sich auf die Aushärtungszeit aus Die Aushärtungszeit, die erforderlich ist, bevor das Teil verpackt oder in Betrieb genommen werden kann, hängt davon ab, wie das Teil verwendet werden soll Nach 5 - 7 Tagen ist die Endhärte erreicht. Die Aushärtung und Korrosionsbeständigkeit wird anfangs beschleunigt und verbessert sich weiter über einen Zeitraum von 4 - 6 Woche |
| Sicherheitshinweise | <ul style="list-style-type: none"> NIOSH-zugelassene Atemschutzmaske mit einer Patrone für organische Dämpfe Nitrilhandschuhe verwenden STEEL-IT® in einem gut belüfteten Bereich auftragen |

Ausführliche Informationen zur Oberflächenvorbereitung, Anwendungshinweise und empfohlene Einstellungen der Spritzpistole finden Sie in den Anwendungshinweisen, die online unter STEEL-IT-EUROPE.com.

Die neuesten Versionen der Sicherheitsdatenblätter (SDB) sind auch online verfügbar unter STEEL-IT-EUROPE.com.

Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Informationen sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung korrekt. Die Daten können jedoch überarbeitet werden, sobald neue Ergebnisse vorliegen. Die angegebenen Werte liegen innerhalb des normalen Bereichs der gemessenen Produkteigenschaften und sollten nicht zur Festlegung von Spezifikationsgrenzen verwendet werden. Alle Anwender sind für die Durchführung von Tests verantwortlich, um die Eignung von STEEL-IT® Markenbeschichtungen für die spezifischen Anforderungen ihrer Anwendungen zu bestimmen.

STEEL-IT® is a registered trademark of Stainless Steel Coatings, Inc.