

Datenblatt und Anwendungshinweise

3M™ Scotchkote™ Epoxy Coating EA4 2217

Beschreibung

3M Scotchkote Epoxy Coating EA4 2217 wurde speziell als Innenauskleidung für Rohrleitungen entwickelt, in denen Flugzeugbenzin und andere raffinierte Petroleumprodukte befördert werden.

Produktmerkmale

3M Scotchkote Epoxy Coating EA4 2217 kombiniert gute Anwendungseigenschaften mit hervorragendem Korrosionsschutz und chemischer Beständigkeit. Die ausgehärtete Beschichtung ist so konzipiert, dass sie Molchvorgängen standhält und äußerst beträchtliche Vorteile bei den Pumpkosten bietet.

3M Scotchkote Epoxy Coating EA4 2217 ist weltweit als eine der Standard-Beschichtungen für Flugzeugbenzinleitungen anerkannt.

Die Beschichtung erfüllt die Leistungsanforderungen gemäß US Military Specification MIL-PRF-4556F und Defence Standard 80-97.

- **Haftung:** hervorragend, sowohl auf gestrahlten als auch auf manuell vorbereiteten Oberflächen.
- **Korrosionsbeständigkeit:** hervorragend, selbst unter aggressiver Dauerbelastung.
- **Chemische Beständigkeit:** praktisch keine Veränderung bei Kontakt mit Rohöl, Gemischen, petrochemischen Produkten und den meisten Industriechemikalien.
- **Temperaturbeständigkeit:** geeignet zur Verwendung bei Temperaturen bis zu 100 °C unter trockenen Betriebsbedingungen.

Allgemeine Anwendung

1. Entfernen Sie Öl, Fett und lose anhaftende Ablagerungen.
2. Reinigen Sie Stahloberflächen durch Abstrahlen auf den Reinigungsgrad Sa 2½ gemäß ISO 8501:1.
3. Tragen Sie Scotchkote Epoxy Coating EA4 2217 in der angegebenen Schichtdicke auf.
4. Lassen Sie das Produkt aushärten.
5. Prüfen Sie die Beschichtung optisch oder elektrisch auf Mängel.
6. Beheben Sie jegliche Mängel.

Eigenschaften

Eigenschaft	Wert
Farbe	Oxydrot
Verhältnis	4:1 nach Volumen 100:16 nach Gewicht
Aushärungszeiten bei 20°C	
Topfzeit	8 Stunden
Handtrocken	2 Stunden
Bearbeitungszeit	16 Stunden
Vollständige Aushärtung	7 Tage
Festkörperanteil	55 %
Spezifisches Gewicht (Durchschnitt gemischt)	1,40
VOC	(wie geliefert) 406 g/Liter
VOC	(verdünnt 10 %) 445 g/Liter
Sollschichtdicke (trocken)	110-150 µ (mind. 100 µ, max. 200 µ Ein- oder Zwei-Schicht-Aufbau möglich)
Theoretische Ergiebigkeit	5 m ² /L (bei 110µ dft)
Erfüllte Normen	Air BP Spec F2D2 Erfüllt die Voraussetzungen der E1 1541, Abschnitt 2 und 3

Leistungsdaten

Direkte Zughaftung	3,8 N/mm ² (550 psi) (Gestrahliter Stahl) (ASTM D4541)
Biegeprüfung	Besteht 13 mm (ASTM D522)
Buchholz-Härte	105 (1 kg angelegte Last) (DIN 53153)
Wasserimmersion	Besteht (API 512, Tabelle 3.5)
Gasbläschenbildung	Keine Bläschenbildung (API 5L2, Anhang E)
Haftung	Kein Anheben und kein Haftkraftverlust (API 5L2, Anhang D)
Abrieb	Minimum: Koeff. 23 (ASTM 968 Methode A)

Anwendung von 3M™ Scotchkote™ Epoxy Coating EA4 2217

Oberflächenvorbereitung

Strahlen Sie Stahloberflächen auf einen Reinigungsgrad von Sa 2½ gemäß ISO 8501:1 ab. Das Strahlprofil wird in der Regel vom Kunden vorgegeben. Ein typisches Profil hat 35-75 µ.

Anmischen

Rühren Sie den Inhalt des Behälters von Teil A (farbgebendes Harz) um. Geben Sie unter Rühren den Inhalt des Behälters von Teil B (Härter) hinzu. Rühren Sie solange weiter, bis Sie eine einheitliche Masse erhalten.

Verarbeitung

Das Produkt kann mit einem Pinsel, einem Abroller, in einem herkömmlichen Spritzverfahren oder durch Airless-Spritzen aufgetragen werden, wobei das Airless-Spritz-Verfahren die bevorzugte Methode darstellt.

- Pumpenverhältnis bei Airless-Spritzverfahren: mindestens 45:1
- Düsendgröße: Öffnung von 19-27 Tausendstel Zoll
- Düsendruck: mindestens 2500 psi (175 bar)

Bei kleinen Flächen sollten Pinsel oder Mohair-Abroller von guter Qualität verwendet werden. Reinigen Sie sämtliche Ausstattungen nach Gebrauch unverzüglich mit dem Verdüner 3M Scotchkote Thinner SA65.

Hinweis: Beim Airless-Spritzverfahren sollten übermäßig hohe Spritzdüsendruckwerte vermieden werden. Verwenden Sie am besten den für eine gute Zerstäubung zuträglichen Mindestdruck an der Pumpe.

Verpackung und Lagerung

- 5 L Gebinde (4 Liter Harz + 1 Liter Härter)
- 20 L Gebinde (16 Liter Harz + 4 Liter Härter)

Innerhalb von 2 Jahren ab Herstellungsdatum verwenden. In versiegelten Originalbehältern bei Temperaturen zwischen 5 °C und 32 °C aufbewahren.

Sicherheitshinweise

Lesen Sie vor der Verwendung des Produkts bitte die Sicherheitshinweise im Sicherheitsdatenblatt und/oder auf der Produktverpackung und befolgen Sie diese.

Das aktuelle Sicherheitsdatenblatt können Sie auf www.3M.de oder unter folgendem Link herunterladen:



Bestellinformationen

Für Produktinformationen oder eine Kopie des Sicherheitsdatenblatts wenden Sie sich bitte an unseren Marketingservice unter (0 21 31) 14-24 77.

Wichtige Hinweise für den Verwender

Die vorstehenden Angaben wurden mit größtmöglicher Sorgfalt erstellt. Sie erfolgen nach bestem Wissen, eine Gewähr für die inhaltliche Richtigkeit bzw. Vollständigkeit kann jedoch nicht übernommen werden. Änderungen sind vorbehalten.

Es obliegt dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu überprüfen, ob es sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von ihm vorgesehenen Anwendungszweck eignet. Die Gewährleistung und Haftung für unser Produkt bestimmen sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, insbesondere unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M

**3M Deutschland GmbH
Infrastructure Protection Division**

Carl-Schurz-Straße 1, D-41453 Neuss
Telefon: 0 21 31/14-24 77, Fax: 0 21 31/14-12 24 77
E-mail: 3melektro.de@mmm.com
www.3m.co.uk/scotchkote, www.3m.de

3M und Scotchkote sind eingetragene Marken der 3M Company.
© 3M 2013. Alle Rechte vorbehalten.