

## Datenblatt und Anwendungshinweise

# 3M™ Scotchkote™ Epoxy Coating 162CR

### Beschreibung

3M Scotchkote Epoxy Coating 162CR ist speziell für die Innenauskleidung von Tanks, Behältern und anderen Ausrüstungsteilen, die in Kontakt mit Schmutzwasser, mildwässrigen Chemikalien und Ölen kommen.

### Produktmerkmale

- Kombiniert gute Anwendungseigenschaften mit ausgezeichnetem Korrosionsschutz und chemischer Beständigkeit.
- Ist ausgelegt für die Anwendung in zwei oder mehr Schichten mit Pinsel oder Roller
- Ist primär bestimmt für den Gebrauch auf Stahl, kann mit der geeigneten Grundierung aber auch auf Betonoberflächen benutzt werden
- **Haftung** - Ausgezeichnet auf ordnungsgemäß präparierten Oberflächen
- **Abriebfestigkeit** - Ausgezeichnete Resistenz gegen Abrieb und mechanische Beschädigungen
- **Erosionsfestigkeit** - Ausgezeichnete Resistenz gegen Erosion, geeignet für die Anwendung in Kontakt mit wässrigen Schlämmen

### Allgemeine Anwendung

1. Öl, Fett und lose anhaftende Ablagerungen entfernen.
2. Stahloberfläche nach ISO 8501:1, Grad Sa 2½ strahlen. Betonoberflächen aufräuen oder leicht sandstrahlen und mit 3M Scotchkote Sealer SP 810 verschließen.
3. Epoxy Coating 162CR in der gewünschten Dicke auftragen.
4. Aushärten lassen.
5. Das System auf Mängel optisch oder elektrisch prüfen.
6. Alle Mängel reparieren.

### Eigenschaften

Eigenschaft	Wert
Farbe	Hellgrau, Rot
<b>Hinweis:</b> Nicht farbstabil, wo eine farbstabile Fläche nötig ist, muss mit geeigneter Decklackierung übergestrichen werden	
Verhältnis	3:1 nach Volumen
	5:1 nach Gewicht

#### Aushärungszeiten bei 20 °C

Topfzeit	45 Minuten	
Handtrocken	3-4 Stunden	
Überstreichzeit	Minimum	3-4 Stunden
	Maximum	48 Stunden

Vollständige Aushärtung	7 Tage
Festkörperanteil	100 %

Spezifisches Gewicht (Durchschnittswert, angemischter Zustand)	1,5
-------------------------------------------------------------------	-----

Sollschichtdicke (nass, trocken)	250 µ pro Schicht
<b>Hinweis:</b> Normalerweise als 2-Schicht-System aufgetragen mit einer nominalen Trockenschichtdicke von 500 µ.	

Ergiebigkeit	4 m <sup>2</sup> /L bei 250 µ Trockenschichtdicke
--------------	---------------------------------------------------

#### Leistungsdaten

Abriebfestigkeit	80 µg Gewichtsverlust bei 1000 Zyklen 1 kg Last - CS17 Reibrad (ASTM D4060)
------------------	--------------------------------------------------------------------------------

Stoßfestigkeit	2,6 J (ASTM G14)
----------------	------------------

Hitzebeständigkeit	Trocken	100 °C
	Nass	80 °C

Direkte Abziehfestigkeit	12 N/mm <sup>2</sup> - gestrahlter Stahl
--------------------------	------------------------------------------

Härte (Shore D)	85 (ASTM D1706)
-----------------	-----------------

Salzsprühnebelbeständigkeit	Ausgezeichnet, unbeschädigt nach 5.000 Stunden (ASTM B117)
-----------------------------	---------------------------------------------------------------

Kathodische Enthaftung	Bestanden (ASTM G8) < 6 mm (28 Tage bei 20 °C)
------------------------	---------------------------------------------------

Feuchtigkeitsbeständigkeit	Unbeschädigt nach 5.000 Stunden (BS 3900 Teil F2)
----------------------------	------------------------------------------------------

Wasserdampfdurchlässigkeit	1,2 g/m <sup>2</sup> /24 Stunden (ASTM D1653)
----------------------------	-----------------------------------------------

## Anwendung von 3M™ Scotchkote™ Epoxy Coating 162CR

### Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen - Stahlflächen nach ISO 8501-1 Grad Sa 2½ oder gleichwertig abschleifen.

Das Sandstrahlprofil ist generell spezifiziert durch den Benutzer, ein typisches Profil ist 75-100 µ. Wo Sandstrahlreinigung nicht angewendet werden kann, sollte die Oberfläche mechanisch abgetragen werden um lose Reste zu entfernen und eine Oberfläche mit einem groben Profil herzustellen, die sauber, trocken und frei von Rost oder Staub ist.

**Betonoberflächen:** Die Oberfläche leicht sandstrahlen oder mechanisch aufrauen. Darauf achten die Körnung im Beton nicht freizulegen. Staub und lose Überreste gründlich entfernen und die Oberfläche mit 3M Scotchkote Epoxy Sealer SP 810 verschließen.

Vor dem Beschichten sollte der Beton trocken und die Feuchtigkeit mit einem entsprechenden Oberflächenfeuchtigkeitsindikator geprüft werden. Die Anzeige sollte „trocken“ anzeigen.

### Anmischen

Scotchkote Epoxy Coating 162CR ist ein zweikomponentiges Material bestehend aus Base (farbgebendes Harz) und Aktivator (Härter), die vor Gebrauch miteinander vermischt werden müssen. Das Harz umrühren und währenddessen langsam den gesamten Inhalt des Härters hinzufügen. Solange miteinander vermischen bis eine homogene Masse entsteht.

Das angemischte Material innerhalb von 45 Minuten bei einer Umgebungstemperatur von 20 °C verarbeiten. Diese Zeit verringert sich bei höheren Temperaturen und verlängert sich bei niedrigeren Temperaturen.

### Verwendung

Die Verarbeitung sollte nicht durchgeführt werden, wenn die relative Luftfeuchtigkeit 85 % übersteigt oder wenn die Temperatur der Oberfläche weniger als 3 °C über dem Taupunkt liegt. Die minimale Temperatur für die Anwendung und nachfolgende Abbindungen ist 5 °C.

Scotchkote Epoxy Coating 162CR ist vorrangig ausgelegt für die Anwendung mit Pinsel oder Roller. Pinsel von guter Qualität oder Roller von kurzer bis mittlerer Florhöhe sollten für diese Art der Anwendung verwendet werden. Das Produkt sollte so aufgetragen werden, dass eine gleichmäßige Beschichtungsdicke erreicht wird. Optimale Ergebnisse werden erzielt, wenn sowohl die Temperatur des Materials als auch des Untergrunds über 15 °C liegt.

### Verpackung und Lagerung

- 5 Liter
- 20 Liter

Innerhalb von 5 Jahren nach dem Herstellungsdatum verwenden. In verschlossenen Originalbehältern bei Temperaturen zwischen 5 °C und 32 °C lagern.

## 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](http://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 Deutschland GmbH Electrical Markets 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](mailto:3melektro.de@mmm.com)  
[www.3m.co.uk/scotchkote](http://www.3m.co.uk/scotchkote), [www.3m.de](http://www.3m.de)

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