

TI 222E

Technische Information Surface Protection Linings
Ausgabe 09.05.2022

OXYDUR iVE P

Monostyrolfreier und chemisch hochbeständiger Anstrich auf Vinylesterharzbasis

Basis

Epoxy-Novolak-Vinylesterharz, Lösemittelfrei

Werkstoffgruppe

Boden-/Wandbeschichtungen – Anstriche, Imprägnierungen

Beschreibung und Anwendung

Monostyrolfreier, chemisch hochbeständiger, farbiger Anstrich auf Vinylesterharzbasis für OXYDUR iVE Systeme.

Eigenschaften

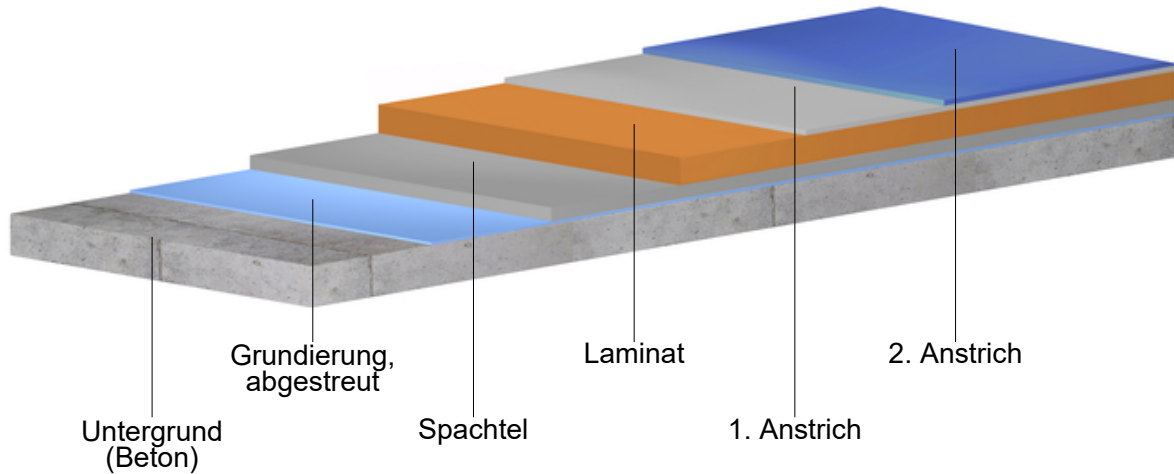
- Unifarben
- Glatte, leicht zu reinigende Oberfläche
- „Total Solid“ (erfüllt das Prüfverfahren der Deutschen Bauchemie)
- Temperaturbeständig bis 60 °C auf Betonuntergründen

HINWEIS! Durch unterschiedliche Füllstoffe kann es zur Farbabweichung zwischen angrenzenden OXYDUR iVE Systemen kommen. Eine Rücksprache mit dem Labor / der Anwendungstechnik ist erforderlich.

Systemaufbau

Beton

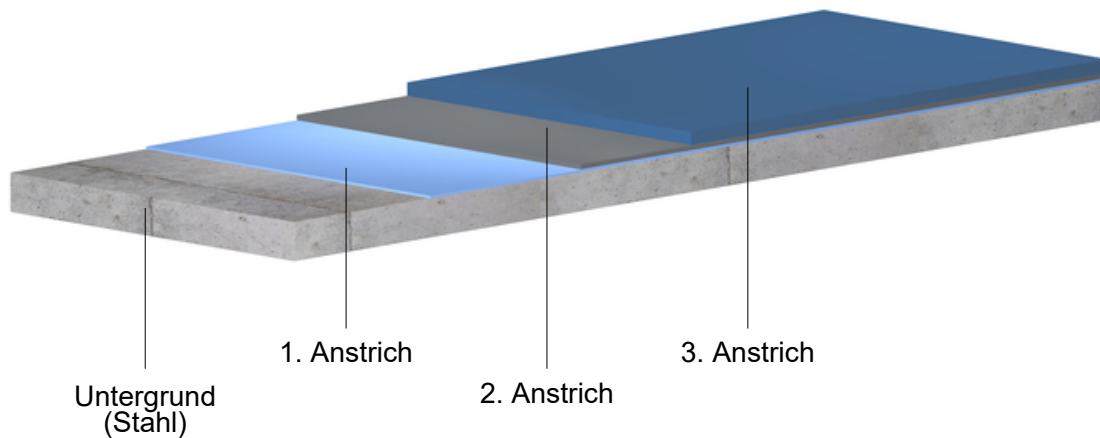
- Oxydur iVE System (Spachtel / Laminat)
- Oxydur iVE P Anstrich
 - 2 Aufträge



Grafik nicht maßstabsgetreu

Stahl

- Oxydur iVE P Anstrich
 - 3 Aufträge



Grafik nicht maßstabsgetreu

Physikalische Daten

Eigenschaft [Einheit], Prüfnorm	Wert
Dichte [g/cm ³], DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792 (Der ausgehärteten Lösung)	1,2
Abriebfestigkeit [mg/1000 Umdreh.] ASTM D 4060, Taber Disc CS 17	120
Temperaturbeständigkeit [°C]	60
kurzzeitig (z. B. bei Hochdruckreinigern)	100
Angaben sind Mittelwerte.	

18014406195202699 - V 3 - de

Chemische Beständigkeit

+ = beständig bei 20 °C

(+) = kurzzeitig beständig

- = unbeständig

Medien

Aceton	+	Chromsäure 40 %	+	Phosphorsäure konz.	+
Aldehyde	+	Essigsäure konz.	+	Salpetersäure 65 %	+
Alkalilaugen 50 %	+	Ester / Ketone	+	Salzsäure konz.	+
Alkohole (Methanol)	+	Flusssäure 40 %	+	Schwefelsäure 80 %	+
Ameisensäure 100 %	+	Milchsäure	+	Trichlorethylen	+
Ammoniak 25 %	+	Mineralöle	+	Wasserstoffperoxid 50 %	+
Benzol / Toluol / Xylol	+	Ottokraftstoffe	+		
Chlorbleichlauge 13 % Aktivchlor	+	Pflanzl. u. tierische Öle und Fette	+		

Untergrund

Auf Beton wird als Untergrund ein Beschichtungssystem (Spachtel / Laminat) auf Basis von monostyrolfreiem Epoxy-Novolak-Vinylesterharz appliziert. Die Oberfläche muss sauber und frei von trennend wirkenden Substanzen sein.

Auf Stahl kann der Anstrich direkt appliziert werden.

Bitte sprechen Sie zur Überprüfung der projektbezogenen Einsatzmöglichkeit unsere Anwendungstechnik an.

Voraussetzungen

Verarbeitungstemperatur	ca. 15–25 °C
Taupunktsabstand	> 3 K
Taupunktsabstand ab 70% Luftfeuchtigkeit	> 5 K

Optimal sind 20 °C. Höhere und niedrigere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungszeit und Konsistenz der Mischungen.

Zugluft und Sonneneinstrahlung vermeiden.

Beton / Estrich

Die DIN EN 14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 010 sind zu beachten.

Der Untergrund ist in der Regel zur Erreichung einer ausreichenden Haftzugfestigkeit so vorzubehandeln, dass er frei ist von Zementschlamm, Zementhaut, losen und mürben Teilen, Gefügefehlstellen und trennend wirkenden Substanzen.

Die Restfeuchte zementärer Untergründe darf 4 % nicht überschreiten.

Die Dokumentation des Untergrundzustands erfolgt mit dem STEULER-KCH-Prüfprotokoll 006 (Beton) bzw. STEULER-KCH-Prüfprotokoll 007 (Estrich).

Stahl

Die DIN EN 14879-1 sowie die STEULER-KCH-Formblätter 020 und 030 sind zu beachten.

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Erreicht werden müssen der Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauheitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1; Mindestrautiefe Rz = 70 µm. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden, etwa durch unmittelbares Grundieren.

Die Dokumentation des Untergrundzustands erfolgt mit dem STEULER-KCH-Prüfprotokoll 003 (Stahl) bzw. STEULER-KCH-Prüfprotokoll 004 (Strahlabnahme).

Feuchtigkeit

Während der Verarbeitung muss der Untergrund trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf das Material gelangen.

Lieferform / Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken zu lagern und zu transportieren. Die Mindesthaltbarkeit gilt für eine Lagertemperatur von 20 °C, soweit nicht anders angegeben. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit.

Komponente	Artikelnummer	Gebinde	Menge	Mindesthaltbarkeit
Oxydur-iVE-Anstrichlösung grau*	5032032006	Hobbock	10 kg	24 Monate
Oxydur-iVE-Beschleuniger 1	5032192023	Kanister	2,5 kg	24 Monate
Oxydur-iVE-Härter	5032189007	PE-Flasche	1 kg	12 Monate
PE-Faser 940T	5119125007	Eimer	1 kg	24 Monate

* Weitere Farben auf Anfrage.

Für Handhabung, Lagerung und Transport sind die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter zu beachten.

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen

Vormischung zur Vereinfachung der Applikation

Zur Vereinfachung der Applikation werden jeweils 10 kg der Oxydur-iVE-Anstrichlösung mit Oxydur-iVE-Beschleuniger 1 versetzt. Die Beschleunigermengen sind temperaturabhängig.

Komponente	Ansatz	kg / Ansatz
Oxydur-iVE-Anstrichlösung	vordosierte Gebinde (10 kg)	10,00
Oxydur-iVE-Beschleuniger 1	80 ml	0,08

HINWEIS! Die vorbeschleunigten Lösungen müssen innerhalb eines Tages verarbeitet werden.

Oxydur iVE P Anstrich

Komponente	Ansatz	g / Ansatz	Velourrolle g / m ²	Pinsel g / m ²
vorbeschleunigte Oxydur-iVE-Anstrichlösung	1,8 l	2000	78,0	146,4
Oxydur-iVE-Härter	34 ml	40	1,6	2,9
PE-Faser 940T	200 ml	10	0,4	0,7
Summe		2050	80,0	150,0

Verbrauch pro Auftrag (Velourrolle) (ca.): 80 g/m² Arbeitsgänge: 2–3
 Verbrauch pro Auftrag (Pinsel) (ca.): 150 g/m² Ansatz ergibt pro Auftrag (ca.): 25,6 / 13,7 m²

Verarbeitungszeiten

Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig. Die Wartezeit bis zur Weiterverarbeitung der Oxydur-iVE-Komponenten ist in der Verarbeitungszeit enthalten.

Temperatur	Verarbeitungszeit
15 °C	ca. 80 Minuten (inklusive 15 Minuten Wartezeit)
20 °C	ca. 60 Minuten (inklusive 10 Minuten Wartezeit)
25 °C	ca. 50 Minuten (inklusive 5 Minuten Wartezeit)

Warte- und Härtezeiten

Die minimale Wartezeit bis zur Weiterverarbeitung und die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen betragen (ca.):

Temperatur	Bis zur Begehbarkeit	Maximale Wartezeit
15 °C	17 h	96 h
20 °C	12 h	72 h
25 °C	8 h	72 h

Die fertige Beschichtung ist bei 20 °C nach 5 Tagen mechanisch und chemisch voll belastbar.

Sicherheit und Entsorgung

Folgende Punkte sind zu beachten:

- Ausreichende Be- und Entlüftung (besonders in Gruben und Behältern)
- Feuerverbot und Rauchverbot
- Sicherheitsdatenblätter
- Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen (Hautkontakt mit den Materialien vermeiden)
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife (keine Lösemittel!) und Hautschutzsalbe
- Bei Schleifarbeiten (z. B. bei Reparaturen) Staubmaske tragen
- Betriebsanweisung nach § 14 GefahrstoffV und die TRGS 507
- Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft
- Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme vermeiden, besonders bei Schweißarbeiten (Schweißperlen) auf der Baustelle

Restmengen möglichst verbrauchen. Nicht in Abwasser oder Mülltonne schütten! Zur Entsorgung getrennt sammeln in beständigen, verschließbaren und gekennzeichneten Gefäßen.

Reinigung von Arbeitsgeräten

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit STEULER UNIVERSALREINIGER gesäubert werden (Technische Information TI 190). Reinigung nur in gut gelüfteten Bereichen.

Die Angaben dieser Technischen Information entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in dieser Technischen Information sind unser geistiges Eigentum. Die Technische Information darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwendet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.