

VIBATEX LMF

ART 50.31

Epoxy Korrosionsschutzbeschichtung, lösungsmittelfrei

Beschreibung: **VIBATEX LMF, ART 50.31** ist ein schwarzes, lösungsmittelfreies, streich- und spritzfähiges 2-Komp Epoxy/Anthracenol Beschichtungs-System



(ARA Worblental, Faulturm Innenbeschichtung, tot 3'300 m²)

Eigenschaften:

- Auf trockener und feuchter Unterlage applizierbar
- Geeignet für den schweren Korrosionsschutz
- Lösungsmittelfrei, absolut wasserunempfindlich
- Hohe Haftfestigkeit
- Hohe Chemikalienbeständigkeit
- Hohe mechanische Festigkeit und Abrasionsfestigkeit

Anwendung: **VIBATEX LMF, ART 50.31** ist eine hoch chemikalienbeständige Beschichtung für den schweren Korrosionsschutz von Beton- und Eisenmetallkonstruktionen, wie Gruben, Auffangbecken, Schlammbehandlungen, Faulräume, Tanks, Spundwände, Schleusen, Pipelines, Rohre, etc.

VIBATEX LMF, ART 50.31 ist auf trockenen und feuchten Unterlagen applizierbar. Die hohe Chemikalienbeständigkeit, verbunden mit einer guten mechanischen Widerstandsfähigkeit sind die wichtigsten Merkmale und Voraussetzungen für einen wirksamen und schweren Korrosionsschutz.

Nicht im Wohnbereich und in der Lebensmittelindustrie anwendbar

Untergrund Vorbehandlung:

Der Untergrund muss sauber sein, frei von Verschmutzungen wie Öl, Fett, Staub und allen losen Teilen. Geeignete Reinigungsmethoden sind: Kugelstrahlen, Flammstrahlen, Sandstrahlen, Fräsen, evtl. auch chemisches Reinigen, s. unser Datenblatt "Reinigung und Untergrundvorbehandlung."

Die Unterlage muss vor dem Belageinbau falls notwendig instandgestellt werden. Hohle Stellen müssen mit Injektionen verklebt werden (**VIBAPOXINJECT 2E, ART 47.14**). Sandende Untergründe müssen verfestigt werden. (**VIBAMENT CONSOLID VI, ART 47.66**). Unebenheiten und Löcher müssen aufgefüllt und planiert werden. (**VIBACRETE E, ART 30.51, VIBAPLAN 2E, ART 40.21**). Um eine porenfrei glatte Oberfläche auf Betonwänden zu erhalten ist eine Epoxy/Cement Spachtelung mit (**VIBAPLAN ECP, ART 44.21**) oder für stark beanspruchte Beschichtungen eine reine Epoxy Spachtelung, (**VIBAPLAN 2E, ART 40.21**) vorgängig aufzubringen.

Eisenmetalle müssen entrostet, die rostenden oder blanken Stellen mit (**VIBALAC ROSTSTOP, ART 60.01**) behandelt und mit (**VIBALAC ZINC, ART 60.16**) grundiert werden.

Beschichtungsaufbau:

Der Beschichtungsaufbau bei glatten Oberflächen besteht aus zwei Applikationen tot ca 0,8 - 1,2 kg/m².

Bei rauen Oberflächen wird in die 1. Beschichtung nass in nass eine Spachtelung (1 Teil VIBATEX LMF und 3-4 Teile Quarzsand) aufgebracht. Nach Aushärtung werden nochmals je nach Anforderung 2-3 Anstriche appliziert.

Verarbeitung:

Komp A + B im angegebenen Mischungsverhältnis mit niedertourigem Rührwerk gut vermischen. Das Beschichtungsmaterial wird mit Roller, Pinsel oder Airlessgerät verarbeitet. Die Topfzeit von ca 40 min/20°C beachten. Geräte und Werkzeuge können im noch nicht erhärteten Zustand mit **VIBACLEAN 10, ART 105.10** gereinigt werden. Während der Verarbeitung ist für gute Belüftung zu sorgen.

Spezifikationen:

Basis:	Epoxyharz/Anthracenoel, lösungsmittelfrei			Lagerung, Haltbarkeit:
Farben:	schwarz			In gut verschlossenen Originalgebinden mindestens 1 Jahr
Shorehärte D:	70 D			
Beständigkeit:	Hohe Abriebfestigkeit Hohe chemische Beständigkeit gegen Säuren, Lauge, Salze Die Lösungsmittelbeständigkeit ist eingeschränkt			Lieferform:
Schichtstärke:	im Mittel 0,5 mm/Anstrich			In Einweggebinden
Spez Gewicht:	1.35 (Mischung)			
Mischverhältnisse:	Komp A	1 Gew Teil		Comp A/B 6 / 12 / 30 kg oder Comp A: 20 / 200 kg Comp B: 20 / 60 / 200 kg
	Komp B	1 Gew Teil		
Topfzeit:	ca 30-40 min bei 20° C			Toxikologie:
Verarbeitungstemp:	mind 5° C / (40° F)			Komp A Xi,N R36/38,R43,R51/53 S28,S37/39,S61 UN No 3082, Kl 9, 11c, III Umweltgefährdender Stoff, flüssig. N.O.S Enth. Bisphenol A Epoxydharz
Klebfrei:	nach 8 - 10 h / 20° C (68° F)			
Härtungszeit:	nach 24 - 48 h / 20° C (68° F)			Komp B C,N, R22/23/24,R51/53 S26/28,S36/37/39,S61 UN No2735 Kl 8, C7, III corrosive N.O.S Enth. Polyamine flüssig
Verbrauch:	VIBATEXLMF, ART 50.31 0,4 - 0,6 kg/m²			



Manufactured by
VIBAK Products AG
Schönenwerdstr 9 CH 8902 Urdorf / Switzerland
Tel +41 44 734 2868 FAX +41 44 734 2888 www.vibak.com
info@vibak.com