

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)

**Hohe chemische
Beständigkeit**

**Geeignet für den schweren
Korrosionsschutz**

**Hohe mechanische
Festigkeit**

Gute Abrasionsfestigkeit

Gute Haftfestigkeit

**Auf trockener und feuchter
Unterlage applizierbar**

Lösungsmittelfrei

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.

Eigenschaften:

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.

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 (**VIBAPOX INJECT 2E, ART 47.14**). Sandende Untergründe müssen verfestigt werden. (**VIBAMENT CONSOLID VI, ART 47.66**). Unebenheiten und Löcher müssen aufgefüllt und planiert werden. (**VIBACRET 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:	In gut verschlossenen mindestens 1 Jahr
Farben:	schwarz	Lieferform:	In Einweggebinden
Shorehärte D:	70 D	Comp A/B	6/12 / 30 / kg oder Comp A: 25 kg Comp B: 20 / 60 / 200 kg
Beständigkeit:	Hohe Abriebfestigkeit Hohe chemische Beständigkeit gegen Säuren, Lauge, Salze Die Lösungsmittelbeständigkeit ist eingeschränkt	Toxikologie:	Comp A Xi,N R36/38,R43,R45,R51/53 S28,S37/39,S61 UN No. 3082, Kl.9 Ziff 11c Gkl. 4 Comp B T R22/23/24,R45,R51/53 S23/26/28,S36/37/39,S45/61 Gkl. 3
Schichtstärke:	im Mittel 0,5 mm/Anstrich		
Spez Gewicht:	1.35 (Mischung)		
Mischverhältnisse:	Komp A 1 Gew Teil Komp B 1 Gew Teil		
Topfzeit:	ca 30-40 min bei 20° C		
Verarbeitungstemp:	mind 5° C / (40°F)		
Klebfrei:	nach 8 - 10 h / 20° C (68° F)		
Härtungszeit:	nach 24 - 48 h / 20° C (68° F)		
Verbrauch:	VIBATEXLMF, ART 50.31 0,4 - 0,6 kg/m ²		



Manufactured by
VIBAK AG
Schönenwerdstr 9 CH 8902 Urdorf / Switzerland
Tel +41 1 734 28 88 FAX +41 1 734 28 88 Email vibak@aol.com