

Wasserberührte Flächen

| Standard Korrosivitäts-Kategorie | Untergrundvorbereitung | Beschichtung | Schichtdicke [µm] Soll / Min. | | Bemerkungen |
|----------------------------------|--|---|----------------------------------|---------|--|
| IM 2 * | Freihand Druckluftstrahlen bis SA 2½ mit kantig gebrochenem Strahlmittel nach ISO 8501-1 Rauhtiefe R _z : 50-115 µm nach ISO 8501-3 Oberflächenvergrößerung RL ₀ : min. 16% | 1 x 2 Komp. Epoxidharz Zinkstaub Grundbeschichtung | 60 | 50 | Grundierung kann bei gleicher Schichtdicke des Gesamtaufbaus entfallen |
| | | 2 x 2 Komp. Epoxidharz Antracenöl Kombinations-Beschichtung | 2 x 125 | 2 x 100 | Vorstreichen von Ecken, Kanten und schlecht zugänglichen Stellen |
| | | | 310 | 250 | |
| IM 2 - 3 * | Freihand Druckluftstrahlen bis SA 2½ mit kantig gebrochenem Strahlmittel nach ISO 8501-1 Rauhtiefe R _z : 50-115 µm nach ISO 8501-3 Oberflächenvergrößerung RL ₀ : min. 16% | 1 x 2 Komp. Epoxidharz Zinkstaub Grundbeschichtung ¹ | 60 | 50 | Grundierung kann bei gleicher Schichtdicke des Gesamtaufbaus entfallen |
| | | 3 x 2 Komp. lösemittelarme Epoxidharz Beschichtung oder Antracenöl Kombinations-Beschichtung ¹ | 3 x 125 | 3 x 100 | Vorstreichen von Ecken, Kanten und schlecht zugänglichen Stellen zwingend erforderlich |
| | | | 435 | 350 | |
| IM 3 * | Freihand Druckluftstrahlen bis SA 2½ mit kantig gebrochenem Strahlmittel nach ISO 8501-1 Rauhtiefe R _z : 50-115 µm nach ISO 8501-3 Oberflächenvergrößerung RL ₀ : min. 16% | 1 x 2 Komp. Epoxidharz Zinkstaub Grundbeschichtung ¹ | 60 | 50 | Grundierung kann bei gleicher Schichtdicke des Gesamtaufbaus entfallen |
| | | 3 x 2 Komp. lösemittelarme Epoxidharz Beschichtung oder Antracenöl Kombinations-Beschichtung ¹ | 3 x 160 | 3 x 130 | Vorstreichen von Ecken, Kanten und schlecht zugänglichen Stellen zwingend erforderlich |
| | | | 540 | 440 | |

* für eine optimale Schutzwirkung des Korrosionsschutz-Systems sollten folgende Normen und Richtlinien berücksichtigt werden: ISO EN DIN 12944-3, SIA Merkblatt 2022

¹ An Stelle von 2 Komponenten Produkten können auch 1 Komponenten PUR-Produkte verwendet werden



Hauptsitz:
8808 Pfäffikon SZ
Unterdorfstrasse 20
Tel.: +41 (0)55 410 19 23
Fax: +41 (0)55 410 48 12
WWW: <http://www.mkag.ch>

Werk:
6010 Kriens
Obnauerstrasse 4
Tel.: +41 (0)41 322 07 80
Fax: +41 (0)41 322 07 81
E-Mail: info@mkag.ch



VA-Tech Hydro
6010 Kriens
Obnauerstrasse 4
Tel.: +41 (0)41 329 51 11
Fax: +41 (0)41 329 51 52
E-Mail: info@vatech-hydro.ch
<http://www.vatech-hydro.com>

Wasserberührte Flächen mit abrasiver Belastung

| Standard Korrosivitäts-Kategorie | Untergrundvorbereitung | Beschichtung | Schichtdicke [µm] Soll / Min. | Bemerkungen |
|--|--|--|--------------------------------------|--|
| IM 3 * mit erhöhter abrasiver Belastung | Freihand Druckluftstrahlen bis SA 2½ mit kantig gebrochenem Strahlmittel nach ISO 8501-1 Rauhtiefe R _z : 50-115 µm nach ISO 8501-3 Oberflächenvergrößerung RL ₀ : min. 16% | 1 x 2 Komp. Epoxidharz Zinkstaub Grundbeschichtung ¹ | 60 50 | Grundierung kann bei gleicher Schichtdicke des Gesamtaufbaus entfallen (je nach Merkblatt des Herstellers) Vorstreichen von Ecken, Kanten und schlecht zugänglichen Stellen zwingend erforderlich |
| | | 2 x 2 Komp. lösemittelarme Epoxidharz Beschichtung mit erhöhter Abriebfestigkeit ² | 2 x 250 2 x 200 | |
| | | | 560 450 | |
| IM 3 * mit starker abrasiver Belastung | Freihand Druckluftstrahlen bis SA 2½ mit kantig gebrochenem Strahlmittel nach ISO 8501-1 Rauhtiefe R _z : 50-115 µm nach ISO 8501-3 Oberflächenvergrößerung RL ₀ : min. 16% | 1 x 2 Komp. Epoxidharz Zinkstaub Grundbeschichtung ¹ | 60 50 | Grundierung kann bei gleicher Schichtdicke des Gesamtaufbaus entfallen (Je nach Merkblatt des Herstellers) Vorstreichen von Ecken, Kanten und schlecht zugänglichen Stellen zwingend erforderlich |
| | | 3 x 2 Komp. Lösemittelarme speziell gefüllte Epoxidharz Beschichtung mit hoher Abriebfestigkeit ³ | 2 x 310 2 x 250 | |
| | | | 670 550 | |

* für eine optimale Schutzwirkung des Korrosionsschutz-Systems sollten folgende Normen und Richtlinien berücksichtigt werden: ISO EN DIN 12944-3, SIA Merkblatt 2022

¹ An Stelle von 2 Komponenten Produkten können auch 1 Komponenten PUR-Produkte verwendet werden

² Mögliche Beschichtungen: Icosit SW500, Coropur non abrasiv

³ Mögliche Beschichtungen: Ceramcote, Irathane