

Wichtige Anweisungen zur Verarbeitung von Chartek 7

(Vollständige, genaue Verarbeitungshinweise finden Sie im Verarbeitungshandbuch für Chartek 7)

A. Vorbehandlung des Stahluntergrundes und Auftrag des Grundbeschichtungstoffes

1. Schmutz-, Öl- und Fettrückstände vom Untergrund entfernen. Der Untergrund muss dem vorgeschriebenen Reinheitsgrad, meist SSPC-SP1, entsprechen.
2. Auf den erforderlichen Norm-Reinheitsgrad, meist SA 2,5 nach ISO 8501-1 oder SSPC-SP10, strahlen. Strahlprofil 50 – 75 µm (2 – 3 Mil).
3. Ist eine Grundbeschichtung erforderlich, nur ein geeignetes Grundbeschichtungssystem von International Paint verwenden.
4. Umgebungsbedingungen prüfen. Luft- und Objekttemperatur sowie relative Luftfeuchtigkeit müssen den Vorgaben des Grundbeschichtungstoffherstellers entsprechen.
5. Untergrund grundieren. Darauf achten, dass die Schichtdicke der Grundbeschichtung im vorgeschriebenen Wertebereich gehalten wird. Im Allgemeinen sind dies 50 – 75 µm (2 – 3 Mil), an sich überdeckenden Stellen maximal 100 µm (4 Mil). Einen zu starken Auftrag des Grundbeschichtungstoffes vermeiden.

B. Einlegen der Armierung - Hybrid-Kohlefaser-Glasvlieseinlage HK-1™

1. Schreibt das Projekt eine Metalleinlage vor, dann finden Sie die entsprechenden Hinweise im Verarbeitungshandbuch für Chartek 7.
2. HK-1-Einlage zuerst auf die erforderliche Größe bringen.
3. Darauf achten, dass die gerade (schwarze) Kohlefaser parallel zu den Flanschenden und zur Achse des Hohlprofils verläuft.
4. Träger und Stützen mit über 250 mm (10") breiten Stegen müssen mit einer Einlage versehen werden.
5. Bei Hohlprofilen Einlage um das Element herum wickeln, damit die gesamte Fläche erfasst wird.
6. Einlage bei ungefähr der Hälfte der Schichtdicke auf die feuchte Chartek-Beschichtung aufbringen und mit kurzfloriger Rolle gründlich in die Beschichtung einrollen. Rolle leicht mit DMSO (GTA123 von International Paint oder ein gleichwertiges Produkt) benetzen.
7. Aneinander angrenzende Einlageteile mindestens 50 mm (2") überlappen lassen. Ist ein Schutz gegen Jet Fire vorgeschrieben, Teile mindestens 150 mm (6") überlappen lassen.
8. Nach Einlegen der HK-1-Armierung zur Versiegelung der Oberfläche eine dünne Schicht Chartek auf die Einlage spritzen bzw. die nächste volle Schicht spritzen.
9. Nur die Hybrid-Kohlefaser-Glasvlieseinlage HK-1 von International Paint verwenden.

C. Verarbeitung von Chartek mit Mehrkolben-Airless-Spritzgeräten anerkannter Hersteller (Heißspritzen)

1. Sicherstellen, dass die Umgebungsbedingungen in folgendem Wertebereich liegen: Mindestlufttemperatur 10° C (50° F); relative Luftfeuchtigkeit maximal 85 %; Objekttemperatur mindestens 3° C (5° F) über dem Taupunkt.
2. Untergrund auf Sauberkeit prüfen. Die Grundbeschichtung muss die richtige Schichtdicke aufweisen und gut ausgehärtet sein.
3. Darauf achten, dass nicht mit Chartek zu beschichtende Flächen entsprechend abgedeckt und geschützt sind.
4. Bei Mehrkolben-Heißspritzgeräten die folgenden Parameter prüfen:

| Parameter | Teil A | Teil B |
|---|---------------------------------|---------------------------|
| Temperatur des Vorratsbehälters: | max. 60° C (140° F) | max. 50° C (122° F) |
| Temperatur des zwischengeschalteten Heizgerätes: | 60 – 70° C (140 – 158° F) | 45 – 55° C (113 – 131° F) |
| Mischungsverhältnis 2,45 : 1 (zulässiges Mischungsverhältnis: 2,32 : 1 bis 2,56 : 1) | 71 – 75 % | 29 – 25 % |
| Temperatur der Schlauchbegleitheizung: | 60 – 70° C (140 – 158° F) | |
| Düsenaustrittstemperatur: | 57 – 63° C (135 – 145° F) | |
| Druck der Verdrängungspumpe: | 175 – 240 bar (2500 – 3500 psi) | |
| Größe der Sprühdüsen: | 0,035 – 0,041" | |

5. Die erste Schicht spritzen und wenn erforderlich mit Spachtel/Kelle glätten, damit die Oberfläche vollständig benetzt wird.
6. Wenn notwendig, HK-1-Einlage bei der Hälfte der Schichtdicke einlegen (siehe Abschnitt B).
7. Schichtdicke gleichmäßig aufbauen. Eine leicht mit DMSO (GTA123 von International Paint oder ein gleichwertiges Produkt) benetzte, kurzflorige Rolle verwenden, um vom Spachtel/von der Kelle stammende Spuren zu entfernen und eine gleichmäßige Oberflächenqualität und Dicke zu erreichen.
8. Die Oberflächenqualität der Chartek-Beschichtung muss der vom Kunden geforderten Spezifikation entsprechen.

D. Verarbeitung von Chartek mit Einkolben-Airless-Spritzgeräten anerkannter Hersteller

1. Nach den Anweisungen unter C1, C2 und C3 vorgehen (siehe oben).
2. Bei Airless-Spritzgeräten die folgenden Parameter prüfen:
 - (a) Graco Premier (oder gleichwertiges Gerät), auf fahrbarem Gestell, mit Ansaugeneinrichtung
 - (b) Übersetzungsverhältnis der Pumpe 68 : 1 bis 74 : 1, mit Rückflusssperre, um Sprühkegelschwankungen zu vermeiden
 - (c) feststehende integrierte Mischeinrichtung, ¾" NW x 12" Länge
 - (d) Schlauch für die Zuführung des Beschichtungstoffes, ¾" NW, 15 – 20 m (50 – 65 ft.) Länge
 - (e) flexibler Schlauch, ½" NW, 4,5 m (15 ft.) Länge
 - (f) Hochdruck-Airless-Spritzpistole, Größe der Sprühdüsen: 0,035 – 0,041"
3. Teile A und B des Chartek-Beschichtungstoffes wie folgt mischen:
 - (a) Maximal 1 Liter (0,25 US-Gallonen) DMSO (GTA123 von International Paint oder ein gleichwertiges Produkt) zu Teil A geben und so lange rühren, bis das Material eine gute Konsistenz aufweist.
 - (b) Teil B zu Teil A geben. Dabei die Behälterseiten abkratzen, um den Behälter vollständig zu leeren.
 - (c) Die Komponenten so lange gründlich miteinander verrühren, bis das Material glatt ist und einen einheitlichen

Farbton aufweist.

4. Nach den Anweisungen unter C5 bis C8 vorgehen (siehe oben).

E. Vorsichtsmaßnahmen

1. Chartek 7 erst dann mit einer geeigneten Deckbeschichtung überarbeiten, wenn die Chartek-Beschichtung gut ausgehärtet und die Oberfläche sauber und trocken ist.
2. Chartek ist nur von entsprechend geschultem und qualifiziertem Personal zu verarbeiten.
3. Die Beschichter sollten auf Sauberkeit achten (am besten mit warmem Wasser und Seife waschen) und stets geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden.
4. Geräte sauber und instand halten und darauf achten, dass alle Schläuche und das Zubehör für die hohen Drücke der Pumpe ausgelegt sind.
5. Wenn Sie weitere Informationen oder Unterstützung benötigen, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst von International Paint.

Tel.: GB: +44 (0) 7785 725666

USA: +1 832 309 2560

Internet: www.chartek.com