

## PRODUKTGRUPPE

Beschichtungen Flake

## BINDEMITTELBASIS

Epoxy-Novolac-Vinylester

## EIGENSCHAFTEN / ANWENDUNG

Spritzbeschichtung mit speziellen Glasflake-Barierefüllstoffen für die Beschichtung von Kanälen, Behältern und Kaminzügen von Rauchgasreinigungsanlagen sowie anderer Anlagenteile.

Die Barierefüllstoffe richten sich durch die Spritzapplikation parallel zum Untergrund aus. Hierdurch wird eine sehr gute Diffusions- und Permeationsbeständigkeit gegenüber Wasserdampf erreicht.

- Chemisch hoch beständig.
- Sehr guter Diffusionswiderstand.
- Temperaturbeständig bis 200 °C (Trockenbeanspruchung), bis 80 °C (Nassbeanspruchung).

## SYSTEMAUFBAU

- Dolit Flake Primer
- Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung
- Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung blau

## PHYSIKALISCHE DATEN

Physikalische Eigenschaft	DIN	ASTM	Wert	Einheit
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	ASTM D 792	1,3	g/cm <sup>3</sup>
Biegefestigkeit <sup>[1]</sup>	DIN EN ISO 178	ASTM C 580	60	MPa
Druckfestigkeit <sup>[1]</sup>	DIN EN ISO 604	ASTM C 579	80	MPa
Zugfestigkeit <sup>[1]</sup>	DIN EN ISO 527		40	MPa
Therm. Längenausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2	ASTM C 531	2,2 x 10 <sup>-5</sup>	1/K

<sup>[1]</sup> Mittelwert, ermittelt an getemperten Proben.

## APPLIKATIONSVORAUSSETZUNGEN

Die Temperaturen für Untergrund, Umgebungsluft und Dolit Materialien müssen während der Verarbeitung zwischen 12 °C und 25 °C liegen. Die optimale Verarbeitungstemperatur beträgt 20 °C. Höhere und niedrigere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungszeit und Konsistenz der Zusammensetzung. Verbrauch und Applikationsleistung können sich dadurch verändern.

Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf die zu schützenden Flächen gelangen.

Unebenheiten sind bereits im Untergrund auszugleichen.

Die Objekttemperatur muss einen Taupunktsabstand von mindestens 3 K, bei relativer Luftfeuchtigkeit über 70 % von mindestens 5 K aufweisen.

Die Baustelle ist vor Zugluft und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

## STAHL

Die DIN EN 14879-1 ist 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  $R_z = 70 \mu\text{m}$ . Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden.

## LIEFERFORM / MINDESHALTBARKEIT

Komponente	Artikelnr.	Menge	Gebinde	Monate
Dolit-FL-Farbe blau	5211015007	1 kg	Eimer	12
Dolit-FLP-Lösung	5232098001	25 kg	Hobbock	6
Dolit-FL-VEG-Lösung	5232102001	25 kg	Hobbock	6
Dolit-Beschleuniger OF	5232011023	2,5 kg	Flasche	12
Dolit-VE-Härter	5232002007	1 kg	Flasche	12

- Alle Komponenten sind trocken und frostfrei zu lagern und zu transportieren.
- Die Mindesthaltbarkeit gilt für eine Lagertemperatur von 20 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit.

### Sicherheitshinweis

- Für Handhabung, Lagerung und Transport die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter beachten!

## ARBEITSGERÄTE

**HINWEIS!** Die zu verarbeitenden Werkstoffe können durch enthaltene Lösemittel, saure, alkalische oder abrasive Bestandteile, aggressiv auf Misch- und Verarbeitungswerkzeuge einwirken. Bitte verwenden Sie daher für das Mischen und Verarbeitung ausschließlich entsprechend geeignete Werkzeuge.

Mohairrolle, Pinsel

Airless-Spritzmaschine mit Zubehör, Übersetzung  $\approx 70:1$ , Betriebsdruck 3 – 4 bar,

Düsen 519 (Grundierung) und 523 / 527 (Flake)

Messbecher

Waage

Mischgefäß

Bohrmaschine

Korbwenderührer

**GISCODE**

Produkt	GISCODE
Dolit Flake Primer	SB-STY30
Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung	SB-STY30
Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung blau	SB-STY30

**MISCHUNGSVERHÄLTNIS / VERBRAUCH**

**DOLIT FLAKE PRIMER**

Komponente	kg pro m <sup>2</sup>	Gewichts-teile	kg pro Ansatz	Liter pro Ansatz
Dolit-FLP-Lösung	0,144	100	5,000	4,500
Dolit-Beschleuniger OF	0,003	2	0,100	0,100
Dolit-VE-Härter	0,003	2	0,100	0,100
<b>Summe</b>	<b>0,150</b>	104	<b>5,200</b>	
Fläche pro Ansatz	≈ 34,7 m <sup>2</sup>			

**DOLIT FLAKE VE-G SPRITZBESCHICHTUNG**

Komponente	kg pro m <sup>2</sup>	Gewichts-teile	kg pro Ansatz	Liter pro Ansatz
Dolit-FL-VEG-Lösung	0,675	1,000	25,000	20,800
Dolit-Beschleuniger OF	0,011	0,015	0,375	0,380
Dolit-VE-Härter	0,014	0,020	0,500	0,500
<b>Summe pro 1 Schicht</b>	<b>0,700</b>		<b>25,875</b>	
Fläche pro Ansatz	≈ 36,9 m <sup>2</sup>			

**DOLIT FLAKE VE-G SPRITZBESCHICHTUNG BLAU**

Komponente	kg pro m <sup>2</sup>	Gewichts-teile	kg pro Ansatz	Liter pro Ansatz
Dolit-FL-VEG-Lösung	0,675	1,000	25,000	20,800
Dolit-Beschleuniger OF	0,011	0,015	0,375	0,380
Dolit-VE-Härter	0,014	0,020	0,500	0,500
Dolit-FL-Farbe blau	0,004	0,005	0,130	0,060
<b>Summe pro 1 Schicht</b>	<b>0,704</b>		<b>26,005</b>	
Fläche pro Ansatz	≈ 36,9 m <sup>2</sup>			

**SCHICHTAUFBAU UND SCHICHTDICKE**

- Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung und Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung blau werden abwechselnd appliziert.
- Es sind mindestens 2 Schichten zu applizieren.
- Um eine Schichtdicke von 1,2 mm zu erreichen, sind 3 Schichten zu applizieren.

## MISCHEN / VERARBEITUNG

### MISCHREIHENFOLGE



### GEFAHR

**Die Mischreihenfolge bei VE-Systemen ist zwingend einzuhalten, sonst droht Explosionsgefahr!**

#### Dolit Flake Primer

- Flüssige Komponenten werden abgemessen oder abgewogen
- Bei Teilmengen zuerst Dolit-FLP-Lösung in das Mischgefäß geben
- Anschließend Dolit-Beschleuniger OF zugeben und sorgfältig mit Korbwendelrührer (300 – 500 U/min) mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.
- Dann erst Dolit-VE-Härter zugeben und sorgfältig mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.

#### Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung

- Flüssige Komponenten werden abgemessen oder abgewogen
- Bei Teilmengen zuerst Dolit-FL-VEG-Lösung in das Mischgefäß geben
- Anschließend Dolit-Beschleuniger OF zugeben und sorgfältig mit Korbwendelrührer (300 – 500 U/min) mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.
- Dann erst Dolit-VE-Härter zugeben und sorgfältig mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist. Dabei den Rührer an Gefäßwand und –boden vorbeiführen.

#### Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung blau

- Flüssige Komponenten werden abgemessen oder abgewogen
- Bei Teilmengen zuerst Dolit-FL-VEG-Lösung in das Mischgefäß geben
- Anschließend Dolit-Beschleuniger OF zugeben und sorgfältig mit Korbwendelrührer (300 – 500 U/min) mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.
- Dann erst Dolit-VE-Härter zugeben und sorgfältig mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist.
- Dolit-FL-Farbe blau zugeben und sorgfältig mit Korbwendelrührer (300 – 500 U/min) mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist. Dabei den Rührer an Gefäßwand und –boden vorbeiführen.

### VERARBEITUNG

Mit der Verarbeitung darf erst begonnen werden, wenn die Applikationsvoraussetzungen gegeben sind und während der gesamten Verarbeitung und Aushärtung eingehalten werden können.

Höhere und niedrigere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungszeit und Konsistenz der Zusammensetzung. Verbrauch, Schichtdicke und Applikationsleistung können sich dadurch verändern.

Alle Materialien sollen während der Verarbeitung die gleiche Temperatur aufweisen.

Produktinformation  
**DolitFlake VE-G**  
 FL.VE.001 | 04.12.2023



Bei Applikation im Airless-Spritzverfahren muss darauf geachtet werden, dass das komplette Spritzequipment einschließlich der medienführenden Schläuche nicht direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt ist.

- Dolit Flake Primer ist vorzugsweise im Airless-Spritzverfahren zu applizieren. Auf Kleinflächen kann die Applikation alternativ mit Pinsel oder Rolle erfolgen.
- Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung und Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung blau werden auf den klebfreien Dolit Flake Primer im Farbwechsel im Airless-Spritzverfahren appliziert. Auf Kleinflächen kann die Applikation alternativ mit Pinsel oder Rolle erfolgen. Hier ist eine höhere Anzahl von Applikationsvorgängen zum Erreichen der vorgesehenen Schichtdicke notwendig.
- Die Bildung von Tropfnasen vermeiden!

**VERARBEITUNGSZEIT**

- Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig und betragen bei 20 °C.

Dolit Flake Primer	Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung	Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung blau
≈ 55 min	≈ 60 min	≈ 60 min

**WARTE- / HÄRTEZEIT**

Die minimale Wartezeit bis zur Weiterverarbeitung und die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen betragen bei 20 °C.

Schicht	Bis zur Weiterverarbeitung	Maximale Wartezeit
Dolit Flake Primer	6 h	78 h
Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung	6 h	78 h
Dolit Flake VE-G Spritzbeschichtung blau	6 h	78 h

Die fertige Beschichtung ist bei 20 °C nach 3 Tagen mechanisch und nach 7 Tagen mechanisch und chemisch voll belastbar.

**REINIGUNG**

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit Dolit-Universalreiniger gesäubert werden. Reinigung nur in gut belüfteten Bereichen durchführen und Sicherheitsmaßnahmen beachten.

Zur Reinigung des Spritzequipments Dolit-Reiniger A verwenden. Reinigung nur in gut belüfteten Bereichen durchführen und Sicherheitsmaßnahmen beachten.

## SICHERHEIT / ENTSORGUNG

- Für ausreichende Be- und Entlüftung sorgen, besonders bei Arbeiten in geschlossenen Räumen, Gruben oder Behältern.
- Feuer- und Rauchverbot einhalten.
- Sicherheitsdatenblätter, Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden beachten.
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen. Hautkontakt mit den Materialien vermeiden.
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife und –salbe vornehmen. Keine Lösemittel verwenden.
- Bei Schleifarbeiten, z.B. bei Reparaturen, Staubmaske tragen.
- Betriebsanweisungen nach §14 GefahrstoffV und Technische Regeln für Gefahrstoffe TRGS 507 befolgen.
- Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften einhalten.
- Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme vermeiden, besonders bei Schweißarbeiten auf Schweißperlen achten.
- Restmengen möglichst verbrauchen.
- Restmengen nicht in Ausguss oder Mülltonne schütten.
- Restmengen zur Entsorgung getrennt in beständigen, verschleißbaren und gekennzeichneten Gefäßen sammeln.

Die Angaben in dieser Produktinformation 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 Produktinformation sind unser geistiges Eigentum. Die Produktinformation darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder Dritten zugänglich gemacht werden.

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