

## Ausführungsanweisung des Stoffherstellers für Beschichtungssysteme nach TL/TP-KOR-Stahlbauten(AfA)

### Blatt 87

(gemäß Anhang E, TL/TP-KOR-Stahlbauten )

Ausgabe der AfA:

(Monat/Jahr)02/2017

### 1. Allgemeines

<b>Stoffhersteller</b>	<b>Adresse</b>
Dr. Demuth Derisol Lackfarben GmbH und Co. KG	Hillerser Straße 8, 37154 Northeim
<b>Fremdüberwachungsstelle</b>	<b>Adresse</b>
ILF, Forschungs und Entwicklungsgesellschaft Lacke und Farben mbH	Fichtestraße 29, 39112 Magdeburg

Allgemeine Stoffbeschreibung	Stoff-Nr.	Bezeichnung des Herstellers für die Stoffe und die Komponenten	Mischungs- verhältnis
2K-Grundbeschichtungsstoff (GB) auf Epoxidharzgrundlage	687.03-04	<b>Bezeichnung:</b> <u>Komponente A: 2K-DP Zinkstaub 687.03/04</u> <u>Komponente B: HL 500</u>	A:B Gew. 20:1 A:B Vol. 6,3:1
2K-Grundbeschichtungsstoffe (GB) auf Epoxidharzgrundlage	687.02/06	<b>Bezeichnung:</b> <u>Komponente A: 2K -DPGrund BBV 687.02/06</u> <u>Komponente B: HL 500</u>	A:B Gew. 6:1 A:B Vol. 3,5:1
2K- Zwischenbeschichtungsstoffe (ZB) mit Eisenglimmer auf Epoxidharzgrundlage	687.12-14	<b>Bezeichnung:</b> <u>Komponente A: 2K-DP EG BBV.</u> <u>Komponente B: HL 500</u>	A:B Gew. 6:1 A:B Vol. 3:1
2K-Deckbeschichtungsstoffe (DB) mit Eisenglimmer auf Polyurethangrundlage	687.30-74	<b>Bezeichnung:</b> <u>Komponente A: 2K-DC Lack EG 687.</u> <u>Komponente B: HL 401</u>	A:B Gew. 10:1 A:B Vol. 6,7:1
2K-Deckbeschichtungsstoffe (DB) eisenglimmerfrei auf Polyurethangrundlage	687.75-99	<b>Bezeichnung:</b> <u>Komponente A: 2K-DC Lack 687.</u> <u>Komponente B: HL 401</u>	A:B Gew. 10:1 A:B Vol. 7:1
Verdünnung für EP- Beschichtungsstoffe	687.150	Deripoxverdünnung 687.150	
Verdünnung für PUR Beschichtungsstoffe	687.151	Derocrylverdünnung 687.151	

**BASt, Abteilung B**  
 Auf Vollständigkeit  
 gemäß zugehöriger  
 TL überprüft:  
 M. Sch / 14.11.2017

ILF Forschungs- und  
 Entwicklungsgesellschaft  
 Lacke und Farben mbH  
 Fichtestraße 29  
 39112 Magdeburg

auf Vollständigkeit und  
 Übereinstimmung geprüft  
 19.09.2017

ILF  
 19.09.2017  
 1. Schöge

## 2. Eigenschaften der Beschichtungsstoffe

Stoff-Nr.	Festkörperanteil		Zulässige Lagerungsbedingungen (Dauer, Temperatur)	Viskosität in mPa*s
	Volumen-%	Masse-%		
687.03/04	54%	86%	6 Monate, 5-30°C	3000
687.02/06	54%	73%	6 Monate, 5-30°C	2000
687.12-14	55%	77%	6 Monate, 5-30°C	1800
687.30-74	58%	76%	6 Monate, 5-30°C	2100
687.75-99	58%	73%	6 Monate, 5-30°C	1500

## 3. Ausführung

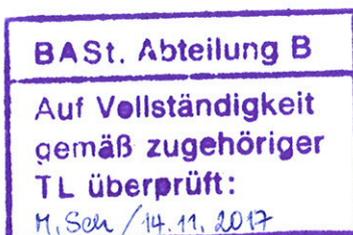
### 3.1 Allgemeines

- (1) Der Angaben des Bauvertrages (z.B. Korrosionsschutzplan) sind maßgeblich.
- (2) Mischen und Homogenisieren von Beschichtungsstoffen ist maschinell, mindestens 3 min durchzuführen.
- (3) Alle Beschichtungen, die überbeschichtet werden, müssen frei von verbundstörenden, artfremden Substanzen wie z.B. Staub, Öl, Fett, usw. sowie arteigenen (z.B. EP-Abbauprodukte) Substanzen sein.
- (4) Bei der Verwendung von Beschichtungsstoffen auf stückverzinkten Oberflächen ist Sweep-Strahlen gemäß „Verbände-Richtlinie Korrosionsschutz von Stahlbauten; Duplexsysteme; Feuerverzinkung plus Beschichtung; Auswahl, Ausführung, Anwendung“ als Oberflächenvorbereitung durchzuführen.
- (5) Objekttemperatur beim Beschichten muss mindestens 3 K über der Taupunkttemperatur liegen.
- (6) Um die Schichtdicke wie beim Streichen durch das Rollen zu erreichen, ist in zwei Arbeitsgängen mit Einhaltung der Überarbeitungsintervalle zu applizieren.
- (7) Bei bewitterten EP-Zwischenschichten ist mindestens eine Reinigung durch Hochdruck-Wasserstrahlen mit rotierender Düse, 150 bar Druck, 80 °C heißem Wasser und einem Abstand von höchstens 30 cm zur Oberfläche durchzuführen.
- (8) Bei bewitterten PUR-Zwischenschichten ist mindestens eine Reinigung durch Hochdruck-Wasserstrahlen 80 bar Druck und 60 °C heißem Wasser durchzuführen.

### 3.2 Auf Stahl

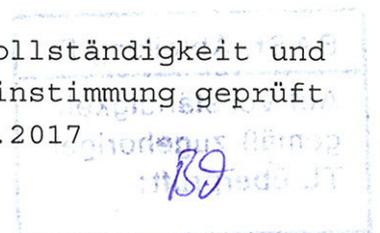
#### 3.2.1 Ausführung im Werk oder Vollerneuerung

Oberflächenvorbereitung: Sa 2½			
Schicht	Stoff-Nr.	NDFT	Applikationsart
GB	687.03/04	70 µm	Spritzen, Streichen
	687.02/06	80 µm	Spritzen, Streichen
ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
ggf. ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
DB	687.30-74, 687.75-99	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen



**ILF Forschungs- und**  
**Entwicklungsgesellschaft**  
**Lacke und Farben mbH**  
 Fichtestraße 29  
 30775 Langenhagen

auf Vollständigkeit und  
 Übereinstimmung geprüft  
 19.09.2017



### 3.2.2 Ausführung teils im Werk teils vor Ort

<b>Oberflächenvorbereitung:</b> Sa 2½			
	<b>Stoff-Nr.</b>	<b>NDFT</b>	<b>Applikationsart</b>
<b>Schichten im Werk</b>			
GB	687.03/04	70 µm	Spritzen, Streichen
	687.02/06	80 µm	Spritzen, Streichen
ggf. ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
<b>Zwischenreinigung:</b> bei EP-ZB (687.12-14) siehe 3.1 (7)			
<b>Schichten vor Ort</b>			
DB	687.30-74, 687.75-99	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen

### 3.3 Auf Zink

#### 3.3.1 Stückverzinken gemäß DIN EN ISO 1461

<b>Oberflächenvorbereitung:</b> Sweep-Strahlen			
<b>Schicht</b>	<b>Stoff-Nr.</b>	<b>NDFT</b>	<b>Applikationsart</b>
ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen
DB	687.30-74, 687.75-99	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen

#### 3.3.2 Spritzverzinken gemäß DIN EN ISO 2063

<b>Oberflächenvorbereitung:</b>			
Unmittelbar nach der Herstellung von thermisch gespritzten Zinküberzug porenschließende Beschichtung (Versiegelung)			
<b>Schicht</b>	<b>Stoff-Nr.</b>	<b>NDFT</b>	<b>Applikationsart</b>
Versiegelung	Innerhalb von 3h		Spritzen, Streichen
	mit Versiegelung: 687.12-14		
ZB	687.12-14	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen
DB	687.30-74, 687.75-99	80 µm	Spritzen, Streichen, Rollen

**BAST, Abteilung B**  
**Auf Vollständigkeit**  
**gemäß zugehöriger**  
**TL überprüft:**  
 H. Sch / 14.11.2017

ILF Forschungs- und  
 Entwicklungsgesellschaft  
 Lacke und Farben mbH  
 Fichtestraße 29  
 39112 Magdeburg

auf Vollständigkeit und  
 Übereinstimmung geprüft  
 19.09.2017

BAST, Abteilung B  
 Expertisebüro für  
 zugehöriger TL  
 Überprüfung

#### 4. Verarbeitungsbedingungen

Bezeichnung des Stoffes			2K DP Grund BBV 687.02/06	2K DP Zinkstaub 687.03/04	2K DP EG BBV 687.12-14
Stoff-Nr.			687.02/06	687.03/04	687.12-14
Bezeichnung des Verdünners			Deripox-verdünnung 687.150		
Theoretischer Verbrauch bei 100 µm Trockenschichtdicke [kg/m <sup>2</sup> ]			0,28	0,45	0,3
Standfestigkeit [µm] bei einmaligem Auftrag an einer senkrechten Fläche (bei 23°C Temperatur)	Spritzen	nass	150µm	120µm	145µm
		trocken	80µm	70µm	80µm
	Streichen/ Rollen	nass	110µm	75µm	110µm
		trocken	60µm	40µm	60µm
Mögliche Sollschichtdicken (Min.- Max.) [µm]			60-120µm	60-80µm	60-120µm
Zulässige Verarbeitungs- bedingungen	Objekt- temperatur [°C]	minimal	5°C	5°C	5°C
		maximal	30°C	30°C	30°C
	Relative Luftfeuchte [%]	minimal	30%	30%	30%
		maximal	85%	85%	85%
Verarbeitungszeit nach dem Mischen [h]  (Zeitspanne innerhalb welcher der gemischte Beschichtungsstoffe verarbeitet werden, damit die zugesicherten Eigenschaften erreicht werden)	kleines Gebinde 10 kg bei Temperatur [°C]	10°C	16h	16h	16h
		20°C	12h	12h	12h
		30°C	6,5h	7h	6,5h
	großes Gebinde 30 kg bei Temperatur [°C]	10°C	20h	16h	20h
		20°C	12h	12h	12h
		30°C	6,5h	7h	6,5h
Maximale zulässige Verdünnungszugabe ggf. zur Verbesserung der Applikationsfähigkeit [m.%]			<5%	<5%	<5%
Trocknungszeit bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm	Trockengrad 1 (staubtrocken)	10°C	1,5h	1h	2h
		20°C	1h	0,5h	1h
		30°C	30min.	15min.	30min.
	Trockengrad 6 (griffest)	10°C	12h	8h	24h
		20°C	6h	4h	12h
		30°C	3h	2h	6h
Mindestwartezeit [h] bis zum Überschichten bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm und einer Objekttemperatur von		10°C	16h	12h	20h
		20°C	7h	4h	7h
		30°C	5h	2h	5h
Maximal zulässige Wartezeit [d] bis zum Überschichten			7d	7d	180d
Angabe von Druck, Düsendurchmesser und Übersetzungsverhältnis bei Spritzapplikation			5-7bar,	5-7bar,	5-7bar,
			0,33-0,43mm	0,33-0,43mm	0,33-0,43mm
			40:1	40:1	40:1

**BASt, Abteilung B**

**Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger  
TL überprüft:**

M. Selch / 14.11.2017

**ILF Forschungs- und  
Entwicklungsgesellschaft  
Lacke und Farben mbH**  
Fichtestraße 29  
39112 Magdeburg

auf Vollständigkeit und  
Übereinstimmung geprüft

19.09.2017

BS

#### 4. Verarbeitungsbedingungen (Fortsetzung)

Bezeichnung des Stoffes			2K- DC Lack EG 687.	2K- DC Lack 687.
Stoff-Nr.			687.30-74	687.75-99
Bezeichnung des Verdünners			Derocrylverdünnung 687.151	
Theoretischer Verbrauch bei 100 µm Trockenschichtdicke [kg/m <sup>2</sup> ]			0,25	0,24
Standfestigkeit [µm] bei einmaligem Auftrag an einer senkrechten Fläche (bei 23°C Temperatur)	Spritzen	nass	140µm	140µm
		trocken	80µm	80µm
	Streichen/ Rollen	nass	100µm	100µm
		trocken	60µm	60µm
Mögliche Sollsichtdicken (Min.- Max.) [µm]			60-120µm	60-120µm
Zulässige Verarbeitungs- bedingungen	Objekt- temperatur [°C]	minimal	5°C	5°C
		maximal	30°C	30°C
	Relative Luftfeuchte [%]	minimal	30%	30%
		maximal	85%	85%
Verarbeitungszeit nach dem Mischen [h]  (Zeitspanne innerhalb welcher der gemischte Beschichtungsstoff verarbeitet werden, damit die zugesicherten Eigenschaften erreicht werden)	kleines Gebinde 10 kg bei Temperatur [°C]	10°C	12h	12h
		20°C	8h	8h
		30°C	4h	4h
	großes Gebinde 30 kg bei Temperatur [°C]	10°C	12h	12h
		20°C	8h	8h
		30°C	4h	4h
Maximale zulässige Verdünnerzugabe ggf. zur Verbesserung der Applikationsfähigkeit [m. %]			<5%	<5%
Trocknungszeit bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm	Trockengrad 1 (staubtrocken)	10°C	2h	2h
		20°C	1h	1h
		30°C	30min	30min
	Trockengrad 6 (griffest)	10°C	30h	20h
		20°C	15h	10h
		30°C	8h	5h
Mindestwartezeit [h] bis zum Überschichten bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm und einer Objekttemperatur von	10°C	24h	24h	
	20°C	6h	8h	
	30°C	3h	4h	
Maximal zulässige Wartezeit [d] bis zum Überschichten			180d	180d
Angabe von Druck, Düsendurchmesser und Übersetzungsverhältnis bei Spritzapplikation			5-7bar,  0,33-0,43mm  40:1	5-7bar,  0,33-0,43mm  40:1

**BAS.t, Abteilung B**  
 Auf Vollständigkeit  
 gemäß zugehöriger  
 TL überprüft:  
 M. Sch / 11.11.2017