

Oxifree TM198 – Technisches Datenblatt

Einführung:

Der Werkstoff Oxifree TM198 wurde zur Bekämpfung des in allen Industriezweigen und Infrastrukturen auftretenden weltweiten Korrosionsproblems entwickelt.

Insbesondere bietet Oxifree TM198 eine Lösung sowohl zum kurzfristigen als auch zum langfristigen Schutz komplexer Metallstrukturen.

Beschreibung:

Oxifree TM198 ist eine organische Polymerharzbeschichtung, die im flüssigen Zustand aufgetragen wird. Bei Bedarf ist Oxifree TM198 leicht entfernbar, darüber hinaus ist es 100 % wiederverwertbar. Es enthält Antikorrosionssubstanzen, die Korrosion verhindern und auch Schraubverbindungen durchdringen, um das Festfressen von Gewinden zu beenden.

Anwendungsgebiete:

- Antikorrosionsschutzbeschichtung für Flanschverschraubungen, Lagergehäuse, kritische Rohrleitungsverbindungen, zur Kurzzeit- und Langzeitlagerung strategischer Maschinenteile und für Metalloberflächen jeglicher Form und Größe, die aggressiven/korrosiven Arbeits- und Lagerbedingungen ausgesetzt sind
- Metallverbindungen aus verschiedenen Materialien und Metalloberflächen, die aufgrund ihrer chemischen und maritimen Umgebung von Korrosion betroffen sind
- Schutz kurz- und langfristig gelagerter beweglicher Maschinen und Komponenten
- Die flexible Polymerharzbeschichtung ermöglicht ein leichtes Entfernen für Inspektionen und ein problemloses Wiederauftragen während der planmäßigen Wartung

HMIS Gefahrstoffe-Identifikationssystem/NFPA Gefahren-Identifikationssystem

Gesundheit: 1

Entflammbarkeit: 1

Reaktivität: 0

Personensicherheit: B

Gefährliche Inhaltsstoffe/Identität:

Geschützte Inhaltsstoffe

Stoffklasse: Zellulose

Enthält keine bekannten, in Standard 29 CFR 1910.1200 als gefährlich eingestuft
Komponenten

Seite | 2

Zulassungsreferenzen:

- Keine flüchtigen organischen Verbindungen (VOCs)
- ASTM B117 – Salzsprühstest – erfolgreich mit dem 2-Fachen des Industriestandards nach 6000 Teststunden getestet
- ASTM G154 – Witterungstest erfolgreich, übertraf die Standards nach 3000 Teststunden
- Test flüchtige organische Verbindungen (<0,05 %)
- Boeing BSS 7239 – erfolgreicher Rauchtotoxicitätstest mit außergewöhnlich geringer Toxizität
- ASTM E662 – erfolgreicher Rauchentwicklungstest
- ASTM G85-94 – Annex A5 Prohesion-Test – erfolgreiche Zulassung durch 1000-Stunden-Test
- Single-Burning-Item-Test (SBI, einzelner brennender Gegenstand) – vollständig und gemäß Standards bestanden
- ASTM D790 – Kryogene Biegefähigkeit bei unter -50 °C
- ASTM D149 – dielektrische Spannungsfestigkeitsprüfung 14000 Volt/mm
- BS2782 Pt.2 – Test des volumetrischen Widerstands (elektrischer Widerstand) – unendlicher Widerstand
- ASTM E968 – Test der Beständigkeit gegenüber Sandabration – erfolgreich bestanden mit der 10-fachen Beständigkeit der meisten Epoxidbeschichtungen

Äußeres Erscheinungsbild:

Standardgrau, seidenmatte Oberfläche, andere Ausführungen auf Anfrage

Schmelzpunkt:

120 °C/248 °F

Empfohlener Temperaturbereich:

165 bis 175 °C/329 bis 347 °F (operative Temperatur sollte diese Werte nicht überschreiten)

Flammpunkt:

Höher als 220 °C/428 °F

Chemische Bezeichnung:

100 % Feststoff

Beständigkeit:

Beständig gegenüber einem breiten Spektrum von Metallreaktionen inklusive chemischer Spritzer und Meerwasser/Sprühnebel

Applikation:

Auswahl von 3 mobilen Polymelt-Anlagen zum Erhitzen und Auftragen von Oxifree TM198

1. Polymelt 12 (Kapazität: 12lb/5,5 kg): leichte Anlage, ermöglicht einen bequemen Transport, für kleinere Applikationen
2. Polymelt 50 und Polymelt 50 ATEX2-22 (Kapazität: 50lb/22 kg): Anlagen für größere dauerhafte Applikationen und für den Gebrauch in gefährlichen Umgebungen

Oberflächenvorbereitung:

- Allgemeine professionelle Reinigung, um lose, bröckelnde und absplitternde Fragmente bereits vorhandener Beschichtungen und Rost zu entfernen
- Anschließende Reinigung mit lösungsmittelhaltigem Wasser, um jegliche öligen Oberflächenverunreinigungen zu entfernen
- Trocknen der Oberfläche vor dem Auftragen von Oxifree

Empfohlene Auftragsdicke:

4,0 mm für den Schutz vor Ort/auf der Einsatzstelle

2,0 mm für den Schutz von Lagerteilen

Trocknungszeit:

Unterschiedlich, abhängig von den Umgebungsbedingungen und der Oberflächentemperatur, aber maximal:

- Berührungstrocken: 3–5 Minuten
- Überzug: 5–10 Minuten
- Allgemeine Bedienung: 15 Minuten (um Hautverbrennungen zu vermeiden)

Applikation unter ungünstigen Bedingungen:

- Extreme Temperaturen und UV-Strahlung können das Auftreten von rostverhindernden Wirkstoffen auf der Oberfläche der Beschichtung verursachen, woraus eine leichte Veränderung des äußeren Erscheinungsbildes resultieren kann. Dies beeinträchtigt jedoch nicht die korrosionspräventiven Eigenschaften.
- Im Falle eines Auftrags bei Temperaturen unter 5 °C/41 °F, die frei von Eis und Feuchtigkeit sind, ist ein kontinuierlicher, d. h. ununterbrochener Applikationsvorgang erforderlich.
- Maximale Oberflächentemperatur für das Auftragen der folgenden Beschichtung: 90 °C/194 °F
Minimale Oberflächentemperatur für das Auftragen der folgenden Beschichtung: -50 °C/-58 °F

Gefahrenhinweise im Brand- und Explosionsfall:

- Löschmittel: Wasserdampf, Trockenchemikalien, Schaum und CO₂
- Wie Ölbrand behandeln!
- Die Dämpfe sind eventuell jenseits des Flammpunktes von 220 °C/428 °F entflammbar!

Lagerung und Handhabung:

- Lagerung in kühler, trockener Umgebung (unter 27 °C/80 °F)
- Entsorgung gemäß lokalen Rechtsvorschriften, wie Wachs oder pflanzliches Öl

Sicherheitshinweise:

- Tragen Sie Schutzhandschuhe beim Umgang mit heißem Material!
- Tragen Sie eine Schutzbrille beim Umgang mit heißem Material!

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

Robke Erdöl- und Erdgastechnik GmbH

Vardeler Weg 9 | 49377 Vechta | Germany

Tel: +49.4441.88966-0

E-Mail: info@robke-erdoel-erdgas.de

Web: www.robke-erdoel-erdgas.de