

DisboCOR® 876 2K-PU Finish

Dekorative, robuste, farbtone- und kreidungsstabile Polyurethan-Deckbeschichtung



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige Polyurethan-Basis
Verwendungszweck	Deckbeschichtung für den robusten Korrosionsschutz innen und außen von Stahl und Verzinkung mit langlebiger dekorativer Wirkung. Vorwiegend für Brücken, Rohrleitungen, Behälter und Container sowie für den konstruktiven Stahlbau in Industrie, Hafenanlagen und der Abwasserwirtschaft.
Eigenschaften	■ Stoß- und sehr abriebsfest ■ Ausgezeichneter Schutz vor Korrosion ■ Besonders farbtone- und kreidungsstabil
Farbtöne	Unter anderem RAL-, NCS- und 3D-System PLUS-Farbtönen und viele mehr
Hinweis	Chemikalienbeständigkeit: Beständig gegen Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalze, gelegentliche Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette sowie gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemitteln.
Verpackung / Gebindegrößen	■ 4,5 kg ■ 12,5 kg
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei Originalverschlossenes Gebinden 18 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern

Technische Daten

Verbrauch	■ Theoretisch: 0,17 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke ■ Praktisch: ca. 0,20 - 0,26 kg/m² für 80 µm Trockenschichtdicke Verbrauchswerte sind Anhaltswerte, die je nach Untergrundbeschaffenheit und Applikationsverfahren abweichen können. Exakte Werte sind nur durch vorherige Probebeschichtungen zu ermitteln.
Dichte	ca. 1,3 kg/l (farbtoneabhängig)
Topfzeit	■ Bei 10 °C: ca. 7 Std. ■ Bei 20 °C: ca. 5 Std. ■ Bei 30 °C: ca. 4 Std.
Festkörpergehalt	ca. Vol. 61 % (DIN EN ISO 3233-2), farbtoneabhängig
Flammpunkt	■ Komponente A: 31 °C ■ Komponente B: 30 °C ■ Gemischtes Material: 31 °C
Glanzgrad	seidenmatt



Temperaturbeständigkeit

Trocken: bis 150 °C
Feucht: bis 80 °C

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein.

■ **Grund-, Zwischenbeschichtung oder Altbeschichtung:** Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Untergrundvorbereitung und Haftungsprüfung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Gut haftende Altbeschichtung reinigen (gemäß DIN EN ISO 8504). Rostige Teilflächen auf Normreinheitsgrad PSa 2 ½, PMA bzw. PST 3 (DIN EN ISO 8501-2) vorbereiten und mit geeigneter Grundbeschichtung partiell beschichten (z. B. DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat). Nicht tragfähige Altbeschichtungen vollständig entfernen mittels Strahlen auf Normreinheitsgrad Sa 2 ½, Handentrost St 3 oder Wasserhochdruckwaschen Wa 2 ½ (DIN EN ISO 8501-1) Flugrostgrad M. Alternativ kann die Altbeschichtungen mit Hochdruck-Wasserstrahlen (Water Jetting) bis auf kompatible, gut haftende Altbeschichtungen oder Stahl mit aufgerauter Oberfläche im Normreinheitsgrad mind. Wa 2 ½ (ISO 8501-4:2021), Flugrostgrad M vorbereitet werden.

■ **Edelstahl, Aluminium:** Entfernen aller arteigenen und artfremden Verunreinigungen. Der Untergrund ist durch Sweepstrahlen vorbereiten. Auf eloxiertem Aluminium bestehen generell Haftungsprobleme. Die Haftung durch Vorversuche abklären.

Materialzubereitung

Komponente A gut aufrühren, anschließend Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen (langsam laufendes Rührwerk, maximal 400 U/min, verwenden). Gemischtes Material in ein sauberes Leergebinde umtopfen und nochmals gründlich mischen. Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Beschichtungsvorschlag

■ **Stahl:**

Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR® 871 2K-EP Phosphat
Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG
Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 876 2K-PU Finish

■ **Verzinkung, Aluminium und Edelstahl:**

Grundbeschichtung: 1 x DisboCOR® 873 2K-EP Zwischenschicht EG
Deckbeschichtung: 1 - 2 x DisboCOR® 876 2K-PU Finish

Bei hellen bzw. brillanten Deckbeschichtungen kann für eine einwandfreie Deckkraft eine 2. Deckbeschichtung notwendig sein.

Mischung

Komponente A: 92 Gewichtsteile
Komponente B: 08 Gewichtsteile

Verarbeitung

■ Streichen

■ Rollen

■ Airless-Spritzen (Düse mit 0,012 - 0,015 inch bzw. 0,30 - 0,38 mm und 180 - 220 bar Druck verwenden)

Verdünnerzugabe (Verdünnung 65 oder Clou DD Verdünnung) bei tiefen Temperaturen max. 3%, bei Spritzauftrag < 5%

Schlusstrockenzeit

Für 80 µm trocken, bei 23 °C:

■ Trockengrad 1 (staubtrocken): 45 Min.

■ Trockengrad 4 (griffest): 7 Std.

■ Trockengrad 6 (stapelbar): 12 Std.

Geeignete Untergründe

Im System:

■ Stahl

■ Verzinkung

■ Geeignete, tragfähige Altbeschichtung

■ Aluminium und Edelstahl

Werkzeugreinigung

Werkzeug mit Verdünnung 65 oder Clou DD Verdünnung reinigen. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.

Technische Information: DisboCOR® 876 2K-PU Finish , Stand: 01 / 2025

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.