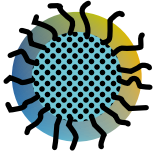


CAS COMPOSITE ANODE SYSTEMS GMBH
TECHNISCHES PRODUKT-DATENBLATT CAST^Q





CASTQ KOHLENSTOFF-QUANTUM DOT MODIFIZIERTER VERBUNDANSTRICH

PRODUKTBESCHREIBUNG

Das CASTQ Verbund-Anoden-System besteht aus dem elektrisch leitfähigen CASTQ Verbundanstrich und dem QAP 60 Quantum Anode Primer. Das CASTQ Verbund-Anoden-System entsteht durch die Imprägnierung der Betonüberdeckung mit dem QAP 60 Quantum Anode Primer und dem anschließenden Auftragen des elektrisch leitfähigen CASTQ Verbundanstrichs.


Der CASTQ Verbundanstrich und der QAP 60 Quantum Anode Primer sind alkalische Alumo-Silikat/Polymer Verbundsysteme für den aktiven kathodischen Korrosionsschutz des Bewehrungsstahls in Beton. Dem CASTQ Verbundanstrich und dem QAP 60 Quantum Anode Primer sind Kohlenstoff Quantum Dots (CQD) zugemischt, die auf Grund ihrer hohen spezifischen Oberfläche und Ladungstransfer-Eigenschaften einen niedrigen Polarisationswiderstand, erhöhte elektrische Leitfähigkeit der Verbundanode und eine erhöhte ionische Leitfähigkeit des Verbundes Anode/Beton auch unter trockenen Umgebungsbedingungen, z.B. in karbonatisiertem Beton und des Weiteren eine Erhöhung der Haftung der Verbundanode auf dem Betonuntergrund bewirken. Dadurch kann auch unter trockenen Umgebungs-Bedingungen und/oder in karbonatisiertem Beton ein verlässlicher Korrosionsschutz der Stahlbewehrung gewährleistet werden.

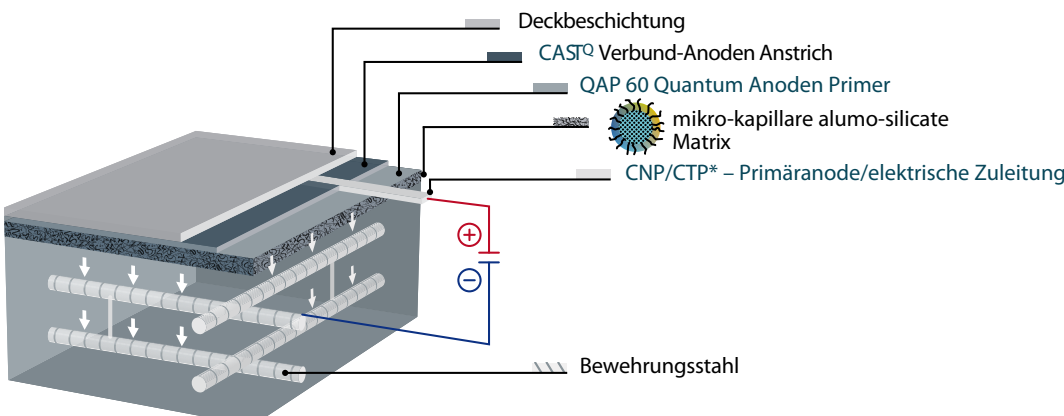
Der CASTQ Verbundanstrich und der QAP 60 Quantum Anode Primer enthält eine lösliche Alumo-Silikat-Komponente, die mit der wässrigen Phase in die oberste Schicht der Betonüberdeckung (2–5 mm) eindringt und, je nach Temperatur, innerhalb von 7 bis 14 Tagen in der leitfähigen Beschichtung und im Porenverbund der Betonüberdeckung zu einer mikro-kapillaren Verbundmatrix aushärtet.

Die mikro-kapillare Verbundmatrix fungiert als „Schwamm“, der die alkalische Porenlösung des Betons in Richtung Verbundanode saugt und damit die anodisch gebildete Säure neutralisiert. Die zugemischten CQD's unterstützen die Ionenleitfähigkeit, daher erlaubt die CASTQ Verbundmatrix hohe Stromdichten – bis zu 35 mA/m², kurzfristig (bis zu 24 Stunden) bis zu 120 mA/m², und hohe angelegte Spannungen zwischen Verbundanode und Stahlbewehrung (geprüft bis zu 12 Volt).

Die mikro-kapillare Verbundmatrix stellt einen dauerhaften und gegen Alkalien und Säuren beständigen Verbund zwischen der Betonüberdeckung und dem leitfähigen Anstrich her. Sie gewährleistet hohe Wetterbeständigkeit und hohe Bindung zum Betonuntergrund (2–5 MPa) und hohe Dauerhaftigkeit und Witterungsbeständigkeit.

Der CAST^Q Verbundanstrich ist ein Anstrich der vierten Generation der CAS-Verbundanstriche und zeichnet sich durch hohe Dauerhaftigkeit (UV-beständig, frostbeständig, frost-tausalzbeständig unter der Voraussetzung, dass der Untergrundbeton frost-tausalzbeständig ist, aus und ist mit den meisten Beschichtungen und Anstrichen auf Acryl-, Polyurethan-, Polyharnstoff- und Epoxidharz-Basis kompatibel. Eine Liste der kompatiblen Deckanstriche ist bei CAS erhältlich. Weiters ist der CAST^Q Verbundanstrich bis 120°C temperaturbeständig, wobei für auf Beton aufgetragenen CAST^Q Verbundanstrich eine maximale Betriebs-Temperatur von 90°C empfohlen wird, da bei Dauerbelastung mit Temperaturen > 90°C der Betonwiderstand irreversibel zunimmt.

Kohlenstoff - Quantum-Dot  dotiertes
CAST^Q Verbund Anoden System



*CNP: Kupfer/Niobium/Platin or
CTP: Kupfer/Titan/Platin

ANWENDUNGSGEBIETE

Kathodischer Korrosionsschutz nach ISO EN 12696, von Stahlbetonbauteilen und -bauwerken, die durch die Korrosion des Bewehrungsstahls gefährdet sind, hervorgerufen durch das Eindringen von Tau- oder Meersalz in und/oder durch Karbonatisierung der Betonüberdeckung.

- _ Brücken: Fahrbahnunterseiten, Stützpfiler, Träger, Stützwände, Widerlager
- _ Parkgaragen: Fahrbahndecken, Stützpfiler, Wände, Sockelleisten
- _ Hochbau: Fassaden, Balkone
- _ Straßentunnel: Innenschale, Tübbing, Zwischendecke, Stützpfiler in Galerien
- _ Schwimmbecken: Außenschale
- _ Stahlbetonbauwerke am Meer: Kaianlagen, Fassaden & Balkone von Appartement-Überbauungen
- _ Lagertanks für Salzwasser, z.B. für Abwasser, Meerwasser
- _ Stahlbetonbauwerke errichtet mit Chlorid haltigem Beton

4

VORTEILE

- _ Kein Eingriff in die Struktur der Betonbauteile
- _ Keine Erhöhung der Betonüberdeckung und damit Erhöhung der Traglast und Verminderung der Nutzungshöhe
- _ Hohe Dauerhaftigkeit, Verfestigung der Betonoberfläche und hohe Belastbarkeit durch Schutzstrom (bis max. 35 mA/m²) aufgrund Ausbildung einer anorganischen Alumo-Silikat-Verbundmatrix zwischen elektrisch leitfähigem Anstrich und Beton
- _ Hohe chemische Beständigkeit gegen Säuren und Alkalien
- _ Hohe elektrolytische Leitfähigkeit durch die Mikrokapillarität der Verbundmatrix und Ladungstransferunterstützung durch CQD's
- _ Hohe elektrische Leitfähigkeit durch Verwendung hochwertiger Leitungsträger
- _ Einfache und verarbeitungsfreundliche Applikation
- _ Ausgezeichnete Haftung durch Ausbildung der Verbundmatrix
- _ Hervorragende Witterungs- und Alterungsbeständigkeit
- _ Frost-Tausalzbeständig auf frost-tausalzbeständigem Beton
- _ Hohe Beständigkeit in feuchter Umgebung_ hohe Temperaturbeständigkeit (Betriebstemperatur bis max. 120°C)_ Kompatibel mit den meisten alkalibeständigen Polymerbeschichtungen (Liste bei CAS erhältlich)
- _ Sehr hohe Nachhaltigkeit (kein zu entsorgender Altbeton, kein Frischbeton erforderlich, minimaler Energieeinsatz bei der Vorbereitung der Betonoberfläche)
- _ Dauerhaftigkeit und Nutzungsdauer > 40 Jahre in Verbindung mit Polyharnstoff-Deckbeschichtungen (z.B. MasterSeal M 689 als Bestandteil von MasterSeal® Traffic 2239 oder gleichwertiges)

MATERIALDATEN

FARBTON

Komponente A	Anthrazit
Komponente B	transparent grün-gelblich

LIEFERFORM

Komponente A	PP - Gebinde à 20 Liter/20 kg oder 5 Liter/5 kg netto
Komponente B	PP - Gebinde à 0,25 Liter/0,31 kg oder 0,1 Liter/0,10 kg netto

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Komponente A:	Nicht angebrochene Gebinde mindestens 12 Monate; frostfrei transportieren und lagern bei min. 5°C max. 40°C
Komponente B:	Nicht angebrochene Gebinde mindestens 12 Monate; frostfrei transportieren und lagern, entsorge Gebinde in denen ein weißer Niederschlag beobachtet wird bei min. 5°C max. 40°C.
Mischungsverhältnis A: B	50:1 bis 55:1
Topf Zeit	ca. 1 Stunde (20 °C)

TROCKNUNGS- UND AUSHÄRTUNGSVERHALTEN

Temperatur	Rel. Luftfeuchte	Staubtrocken nach	Regenfest nach	überstreichbar nach
+ 10 °C	45%-80%	12 h	24 h	14 d
+ 20 °C	45%-80%	8 h	12 h	7 d
+ 30 °C	45%-80%	4 h	8 h	7 d

Normklima 23 °C / 75% rel. Feuchte

Bildung der Verbundmatrix 1-2 Wochen nach Auftragen des CAS-TQ Verbundanstrichs

FESTKÖRPERGEHALT

Festkörpervolumen in Komponente A	ca. 48%
Gehalt an CQD's:	0,01-0,05 Gew.%
Ø CQD	3 nm

BETRIEBSTEMPERATUR

Max. Betriebstemperatur	120 °C
Max. Betriebstemperatur auf Beton	90 °C

Bei Betriebstemperaturen unterhalb von - 5°C muss der Betrieb zwingend mit konstanter Betriebsspannung erfolgen, weiters müssen Vorkehrungen getroffen werden (Spannungs- und Strombegrenzungen) um exzessive lokale Schutzströme infolge von lokaler Belastung mit Schmelzwasser zu vermeiden.

LEBENSDAUER/NUTZUNGSDAUER

Minimale Lebensdauer (belegt durch Referenzen)	20 Jahre
Erwartete Lebensdauer	> 25 Jahre
Erwartete Lebensdauer in Verbindung mit Polyharnstoffbeschichtung (z.B. MasterSeal M 689 als Bestandteil von MasterSeal® Traffic 2239 oder gleichwertiges):	> 40 Jahre

PHYSIKALISCHE DATEN

— SPEZIFISCHES GEWICHT

Komponente A	1,19 kg/l
Komponente B	1,45 kg/l
Komponente A + B	1,19 kg/l

— VISKOSITÄT

Viskosität Komponente A	11,7 Pa.s	Gemessen bei einer
Viskosität Komponente A + B	8,9 Pa.s	Scherrate von 40 s ⁻¹
Viskosität A + B	7,7 Pa.s	

— HAFTZUGSFESTIGKEIT

Haftzugfestigkeit nach 3 Tagen	1,5-3 MPa
Haftzugfestigkeit nach 14 Tagen	2-5 MPa

— WASSERAUFNAHME UND DIFFUSIONSWIDERSTAND GEGEN H₂O DAMPF

Wasseraufnahmekoeffizient W ₂₀	0,04 kg/m ² .h ^{0,5*}
auf einer Betonoberfläche, W ₂₀	0,43 kg/m ² .h ^{0,5*}
Diffusionswiderstand gegen H ₂ O Dampf μH ₂ O	1.120*

— ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN

Elektrische Leitfähigkeit nach Ausbildung der Verbundmatrix	0,5 ± 0,1 Ohm.cm
Flächenwiderstand nach Ausbildung der Verbundmatrix	15 ± 2 Ohm/ Quadrat
Standardstromdichten (Erfahrungswerte)	3-10 mA/m ²
Stromdichte max.	35 mA/m ²
Standardbetriebsspannung (Erfahrungswerte)	1,5-5 V
Max. Betriebsspannung	12 V

Werden Stromdichten von > 15 mA/m² erwartet, wird Rücksprache mit dem technischen Dienst der CAS Composite Anode Systems GmbH, Stromdichten von > 20 mA/m² werden nur bei Betontemperaturen von > 0 °C und bei 14 Tage-Haftzugfestigkeiten des CASTQ Verbundanstrichs von > 2,0 MPa empfohlen. Die maximale Stromdichte hängt vom Chlorid Gehalt und von der Betonfeuchte ab.

— DAUERHAFTIGKEIT

Frost-Tausalzbeständigkeit nach EN 1504-2 und EN 13687-1	bestanden
Gewitterregenbeanspruchung nach EN 13687-2/EN 1504-2	bestanden
Brandverhalten nach DIN EN 11925-2:2020, Klasse D	bestanden

*Determined for the CAS-T+ paint

VERARBEITUNG/ANWENDUNG

— UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Der Untergrund muss frei sein von losen und absandenden Teilen. Oberflächenverunreinigungen aller Art (insbesondere Öle, Fette, Wachse) müssen gründlich entfernt werden. Die Haftzugfestigkeiten sollten > 1 MPa, vorzugsweise $> 1,5$ MPa betragen. Der Untergrund kann trocken bis mattfeucht sein; er sollte saugfähig genug sein, sodass die flüssige Phase des Anstrichs 2–5 mm in die Betonoberfläche eindringen kann. Optimale Haftung des Anstriches, vor allem bei stark verwittertem Untergrund, wird durch eine Vorbereitung der Betonoberfläche mittels Sandstrahlen, Wasserstrahlen (400–800 bar), Stocken, Kugelstrahlen oder Fräsen erzielt. Bei Stromdichten von ≥ 10 mA/m² sollte die mittlere Rauhtiefe nach DIN 4760 mindestens 0,2 mm betragen. Die Temperatur an der Betonoberfläche muss mindestens 8 °C und die relative Luftfeuchte muss ein Austrocknen und Filmbildung des CAST^Q Verbundanstriches innerhalb von 6–8 Stunden ermöglichen – dies wird üblicherweise erreicht bei Temperaturen von $10\text{ °C} < T < 25\text{ °C}$ und einer relativen Luftfeuchte von $75\% < rh. < 85\%$. Reprofilierete Bereiche sollten nach mindestens 7 Tagen Aushärtezeit mittels z.B. einer rotierenden Stahlbürste und anschließend mit einem Besen gereinigt werden.

— HINWEISE

Für eine optimale Funktionalität (Haftung, elektrische und elektrolytische Leitfähigkeit) und Dauerhaftigkeit, insbesondere unter hohen Schutzstromlasten, ist eine optimale Bildung der mikropillaren Verbundmatrix Voraussetzung. Der CAST^Q Verbundanstrich sollte daher vorzugsweise auf mit dem QAP 60 Quantum-Anode-Primer imprägnierte Betonoberflächen aufgetragen werden. Der QAP 60 Quantum-Anode-Primer verstärkt die Bildung der mikropillaren Verbundmatrix. Wenn auch die Bildung der mikropillaren Verbundmatrix eine Verfestigung der Betonüberdeckung bewirkt sollten die Haftzugfestigkeiten des Betons mindestens 1 MPa, vorzugsweise $> 1,5$ MPa betragen. Freies oder gelöstes Calciumhydroxid wirkt störend auf die Ausbildung der Verbundmatrix. Für die Installation des Verbund - Quantum - Anoden Systems erforderliche Design Spezifikationen (Primär-Anoden Installation, Deckbeschichtungen, etc.) finden sich auf der Webseite (www.cas-composite.com) oder kann in gedruckter Version als technisches Datenblatt und Installationsanleitung sowie eine Liste der kompatiblen Deckbeschichtungen angefordert werden.

— MISCHEN

Komponente A mit einem mechanischen Rührer für 5 min gut aufrühren und homogenisieren, Komponente B während des Rührens (hochtourig) langsam zugeben und mindestens 2 Minuten niedertourig weiter rühren, ohne Luft einzumischen. Gemischtes Material umgießen, um Mischfehler in Gebinderandbereichen zu vermeiden und ein homogenes Aufmischen des leitfähigen Pigmentes (Graphit) zu kontrollieren. Wenn notwendig nachmischen.

—— MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Komponente A / Komponente B = 50 : 1

Anmerkung: Die Komponente A kann durch Zugabe von max. 5 Gew. % Wasser flüssiger eingestellt werden. Der CASTQ Verbundanstrich ist hoch-thixotropisch und verflüssigt sich beim Rühren und Verarbeiten!

—— VERARBEITUNG

Der CASTQ Verbundanstrich kann wie ein konventioneller Anstrich mit Farb-Rollern oder mit dem Airless-Spray Verfahren aufgetragen werden

▷ Auftrag mit Farb-Rollern:

Der Auftrag mit Farbrollern wird in mindestens zwei (unverdünnten) Anstrichen aufgetragen. Der Auftrag sollte satt jedoch nicht nass erfolgen. Es wird empfohlen, mit dem ersten Auftrag 300–500 g/m² aufzutragen, jedoch nicht mehr als 500 g/m², zweiter Auftrag ca. 200 g/m²–300 g/m². Höhere Auftragsmengen können zu Oberflächenmikrorissbildungen führen. Die Folgeanstriche werden nach dem Trocknen des vorangegangenen Anstriches, vorzugsweise am Folgetag aufgetragen, spätestens jedoch innerhalb von 24 Stunden. Mikrorissbildungen an der Oberfläche deuten auf einen zu hohen Auftrag hin.

Es wird empfohlen, vor dem Auftragen des CASTQ Verbundanstrichs die Betonoberfläche mit dem QAP 60 Quantum Anode Primer zu imprägnieren.

▷ Auftrag mit Airless-Spray Verfahren:

Mit dem Airless-Spray Verfahren können 700–900 g/m² in einem Arbeitsgang aufgetragen werden. Es können bis zu 1000 m²/Tag, 2 Techniker appliziert werden.

—— VERBRAUCH

▷ Auftrag mit Farb-Rollern:	Anstrich 1. Arbeitsgang:	300–500 g/m ²
	Anstrich 2. Arbeitsgang:	200–300 g/m ²
	Gesamtverbrauch:	700 ± 100 g/m ²
▷ Auftrag per Airless-Spray Verfahren	Ein Arbeitsgang	800 ± 100 g/m ²
	Nassfilmdicke:	500–750 µm
	Trockenfilmdicke:	250–350 µm

—— EMPFOHLENE APPLIKATIONSBEDINGUNGEN/GRENZWERTE

Betontemperatur	min. 8°C/max. 35°C
Umgebungstemperatur	min. 8°C/max. 35°C
Umgebungsfeuchte	≤ 80%

— REINIGUNG

Noch nicht erhärtetes Material kann mit Wasser, kurz nach dem Erhärten mit heißem Wasser abgewaschen werden. Ausgehärtetes und getrocknetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

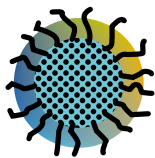
— SICHERHEITSHINWEISE

Sicherheits- und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte den EU-Sicherheitsdatenblättern und der Gebinde Etikette. Das Sicherheitsdatenblatt für die Komponente A (CAST^Q/A) gilt auch für den CAST^Q Verbundanstrich (Komponente A vermischt mit Komponente B).

Der CAST^Q Verbundanstrich ist für die Verwendung im Rahmen des CAST^Q Verbund-Anoden-System für den kathodischen Korrosionsschutz von Bewehrungsstahl in Beton vorgesehen. Dieses Merkblatt dient lediglich zur Beschreibung der Beschaffenheit des CAST^Q Verbundanstrich, seiner Verarbeitungs- und Anwendungsmöglichkeiten.

Je nach Sorgfalt und Verarbeitung, auf die wir keinen Einfluss haben, sind die Werte mit Streuungen behaftet. Unsere Garantieverpflichtung beschränkt sich daher auf die Qualität der gelieferten Ware. Die Beschreibung enthält auch keine vollständige Gebrauchsanweisung und bei Verwendung des CAST^Q Verbundanstrich in Verbindung mit dem CAST^Q Verbund-Anoden-System oder in Verbindung mit kathodischen Schutzsystemen für Bewehrungsstahl in Beton ist unsere Beratung einzuholen. Die in diesem Merkblatt aufgeführten Informationen sind nach unseren besten Kenntnissen wahrheitsgetreu und zuverlässig wiedergegeben und stützen sich auf den heutigen Stand unseres Wissens.

Der CAST^Q Verbundanstrich und der QAP 60 Quantum Anode Primer sind patentrechtlich geschützt.



QAP 60 QUANTUM ANODE PRIMER

PRODUKT BESCHREIBUNG

Der Quantum Anode Primer QAP 60 ist ein wässriger alkalischer 2-Komponenten Alumo-Silikat/Polymer Primer, versetzt mit 0,7 Gew. % Kohlenstoff-Quanten Dots (CQD's).

Der QAP 60 Primer wird mittels Pinsel, Rolle oder Spritzgerät auf die Betonoberfläche aufgetragen und imprägniert die Betonüberdeckung bis in eine Tiefe von 2–5 mm. Der QAP 60 Quantum Anode Primer wird vor dem Auftrag des CAST^Q Verbund-Anoden-Anstriches appliziert.

Die Alumo-Silikat Komponente des QAP 60 Quantum Anode Primers, unterstützt durch die zuge-mischten CQD's, führt zur Bildung einer mikro-kapillaren Alumo-Silikat-Matrix im Bereich der mit QAP 60 imprägnierten Betonüberdeckung. Die mikro-kapillaren Alumo-Silikat-Matrix saugt die alkalische Porenlösung wie ein „Schwamm“ zur Grenzfläche Anode/Beton und neutralisiert somit die anodisch gebildete Säure, wie detailliert im Datenblatt der CAST^Q – Verbund Anode beschrieben.

Der QAP 60 Quantum Anode Primer ist speziell für die Anwendung als Komponente der Quantum Verbund Anode formuliert. Der QAP 60 Quantum Anode Primer verfestigt die Oberflächenschicht des Betons, erhöht die Haftung und unterstützt und fördert den Ionentransport zwischen der Betonüberdeckung und der CAST^Q Verbundanode.

MATERIALDATEN

FARBTON

Komponente A	bräunliche milchige Emulsion
Komponente B	transparent grün-gelblich

LIEFERFORM

Komponente A	10 L PP Kanister à 10 kg netto oder 5 L PP Kanister à 5 kg netto
Komponente B	0,25 L PP Flaschen à 0,36 kg netto oder 0,1 L Flaschen à 0,1 kg netto

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Komponente A:	Nicht angebrochene Gebinde mindestens 12 Monate; frostfrei transportieren und lagern Lagertemperatur: min. 5°C, max. 40°C
Komponente B:	Nicht angebrochene Gebinde mindestens 12 Monate; frostfrei transportieren und lagern, entsorge Gebinde in denen ein weißer Niederschlag beobachtet wird Lagertemperatur: min. 0°C, max. 40°C

PHYSIKALISCHE DATEN

— SPEZIFISCHES GEWICHT

Komponente A	1,09 kg/l
Komponente B (dieselbe für CASTQ)	1,45 kg/l
QAP 60 Komponente A + B	1,08

— MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Mischungsverhältnis Komponente A: B	25 : 1 bis 28 : 1
Topfzeit	ca. 2 Stunden (20 °C)8

VERARBEITUNG/ANWENDUNG

— UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Der Untergrund muss frei sein von losen und absandenden Teilen. Oberflächenverunreinigungen aller Art (insbesondere Öle, Fette, Wachse) müssen gründlich entfernt werden. Die Haftzugfestigkeiten sollten > 1 MPa, vorzugsweise > 1,5 MPa betragen. Der Untergrund kann trocken bis mattfeucht sein; er sollte saugfähig genug sein, sodass der QAP 60 Quantum Primer mindestens 2 mm, vorzugsweise 5 mm in die Betonoberfläche eindringen kann. Optimale Ergebnisse, vor allem bei stark verwittertem Untergrund, werden durch eine Vorbereitung der Betonoberfläche mittels Sandstrahlen, Wasserstrahlen 500–800 Bar, Stocken, Kugelstrahlen oder Fräsen erzielt. Die Temperatur an der Betonoberfläche muss mindestens 8 °C betragen.

— HINWEISE

Eine optimale Bildung der mikokapillaren Verbundmatrix ist eine Voraussetzung für eine optimale Funktionalität (Haftung, elektrolytische Leitfähigkeit, Polarisierbarkeit der Stahlbewehrung, Stromdichten bis 35 mA/m², Langzeit-Dauerhaftigkeit) der CASTQ-Verbundanode.

— MISCHEN DER KOMPONENTEN

Transferiere die Komponente A in einen passenden 10–20 Liter Kübel. Rühre die Komponente A mit einem mechanischen Spiral Rührer auf und füge während des Rührens langsam Komponente B hinzu. Rühre weitere 2 Minuten nach der Zugab der Komponente B.

— MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Komponente A: Komponente B = 25:1 bis 28:1
Topfzeit: 2 Stunden

— ANWENDUNG

Der QAP 60 Quantum Primer wird auf die gereinigte und vorbehandelte Betonoberfläche aufgetragen, vorzugsweise mit Farbrollern, Sprühflasche oder Airless Spray. Die Anwendung soll so

erfolgen, dass die Betonoberfläche gut mit dem QAP 60 Quantum Primer gesättigt ist, üblicherweise werden dafür 200–300 g/m² benötigt. Der QAP 60 Quantum Primer härtet bei 15–25 °C innerhalb von 8 Stunden, bei Temperaturen von ca. 10°C nach 24 Stunden in einem Ausmaß aus, sodass der CAST^Q Verbundanstrich aufgetragen werden kann. Der CAST^Q Verbundanstrich soll nicht später als 48 Stunden nach dem Auftrag des QAP 60 Quantum Primers aufgetragen werden!

— MATERIALVERBRAUCH

Pro Applikation 200–300 g/m²

— EMPFOHLENE APPLIKATIONSBEDINGUNGEN/GRENZWERTE

Betontemperatur min. 5°C/max. 35°C
Umgebungstemperatur min. 5°C/max. 35°C

— REINIGUNG

Abspülen mit Wasser

— SICHERHEITSHINWEISE

Sicherheits- und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte den EU-Sicherheitsdatenblättern und der Gebinde Etikette. Das Sicherheitsdatenblatt für die Komponente A (QAP 60/A) gilt auch für den QAP 60 Quantum Primer (Komponente A vermischt mit Komponente B).

Der QAP 60 Quantum Primer ist für die Verwendung im Rahmen des CAS-Verbund-Quantum-Anodensystems für den kathodischen Korrosionsschutz von Bewehrungsstahl in Beton vorgesehen. Dieses Merkblatt dient lediglich zur Beschreibung der Beschaffenheit des QAP Quantum 60 Primers, seiner Verarbeitungs- und Anwendungsmöglichkeiten.

Je nach Sorgfalt und Verarbeitung, auf die wir keinen Einfluss haben, sind die Werte mit Streuungen behaftet. Unsere Garantieverpflichtung beschränkt sich daher auf die Qualität der gelieferten Ware. Die Beschreibung enthält auch keine vollständige Gebrauchsanweisung und bei Verwendung des QAP 60 Quantum Primers in Verbindung mit dem CAST^Q Verbundanodensystem oder in Verbindung mit kathodischen Schutzsystemen für Bewehrungsstahl in Beton ist unsere Beratung einzuholen. Die in diesem Merkblatt aufgeführten Informationen sind nach unseren besten Kenntnissen wahrheitsgetreu und zuverlässig wiedergegeben und stützen sich auf den heutigen Stand unseres Wissens.

Der QAP 60 Quantum Primer und des CAST^Q Verbundanodensystem sind patentrechtlich geschützt.

Produktdatenblatt
CAST^Q & QAP 60
Gültig ab 10. Oktober 2023
Kennziffer 202310C

Wolfgang Schwarz Lerchenfelderstr. 158/7/51-53 M 43-676-382-5415
Dr. Dipl. Chem. Eth. 1080 Vienna | Austria W www.cas-composite.com

CAS

COMPOSITE - ANODE - SYSTEMS GMBH