



2K-Hybrid OVERDRIVE - Fouling release Easy to Clean System für den Unterwasserbereich

OVERDRIVE ist eine zweikomponentige polysiloxan haltige amphiphile Fouling-release-Beschichtung.

OVERDRIVE ist biozidfrei und bietet hervorragende mechanische Eigenschaften, sodass es für mechanische Reinigungsmethoden, wie von Bootswaschanlagen, Hochdruckreinigern und Bürsten geeignet ist.

Die harte und reibungsarme Oberfläche reduziert die Anhaftung von Meerwasserfouling und somit den Geschwindigkeitsverlust.

OVERDRIVE – Fouling release mit außergewöhnlich guten Eigenschaften
Farbton klar bis leicht opak

- Easy-to-clean-Effekt (Oberflächen sind sehr leicht zu reinigen)
- ausgeprägte amphiphile Eigenschaften (Kombination chemisch gebundener hydrophober und hydrophiler Additive)
- Sehr gute Glanz- und Witterungsbeständigkeit
- Ultra-high-solid-System, geringer Lösemittelanteil (VOC kleiner 170 g/l bei Verarbeitung mit Rolle und Pinsel)
- Hohe Ergiebigkeit
- Hoher Festkörper (größer als 80 %)
- Praktische Ergiebigkeit (Rolle + Pinsel) ca. 8 m²/800 g Verpackungseinheit
- Theoretische Ergiebigkeit bei 50 µm Schichtdicke 17 m²/kg
- nur 2 Anstriche
- hohe mechanische Widerstandsfähigkeit

Untergrund

Material: GFK, Stahl, Aluminium

Um eine dauerhafte Haftung auf dem Untergrund zu gewährleisten, müssen alle Oberflächen sauber, trocken und frei von jeglichen Verschmutzungen sein.

Alte Antifoulingssysteme, sowie einkomponentige Grundierungen (z. B. auf Basis von Chlorkautschuk oder Vinylharzen) müssen restlos entfernt werden. Alte tragfähige Epoxidharzbeschichtungen müssen gut angeschliffen werden (120er Körnung).

Wir empfehlen als Korrosionsschutz bei Metallrümpfen wie Stahl und Aluminium beziehungsweise als Osmoseschutz bei GFK-Rümpfen einen zweikomponentigen Anstrichaufbau auf Basis von Epoxydharzsystemen, beispielsweise mit unserem 2K-Epoxi-ZNP-Primer.

Hinweis: Bitte beachten Sie, dass der 2K-Epoxi-Protect nicht kompatibel mit OVERDRIVE ist.

Aluminiumrümpfe können direkt lackiert werden, sofern sorgfältige Vorbehandlungen durchgeführt wurden. Die Oberfläche muss frei von Fett, Schmutz und anderen Verunreinigungen sein. Die Oberfläche muss mit metallfreiem Sandpapier (120er + feinerer 220er Körnung, um Schleifriefen zu eliminieren) gut angeschliffen werden.

Bitte gehen Sie strikt nach Anleitung vor, um Haftungsprobleme zu verhindern.

Verarbeitung

Mischungsverhältnis:	7:1 gewichtsmäßig Stammlack : Hybrid Härter 77061
Dichte:	circa 1,07 g/ml
Verdünnung:	2K-Epoxi-Verdünnung 10037 auch zum Reinigen der Arbeitsgeräte. Das Produkt ist nach Härterzugabe roll- und streichfähig eingestellt.
Viskosität:	Stammlack stark thixotrop, Hybrid Härter 77061 circa 2mPa.s bei 20°C
Verarbeitungstemperatur:	Nicht unter + 12°C Objekttemperatur verarbeiten. Taupunkt beachten! Luftfeuchtigkeit 45 - 85 %
Verarbeitungsgeräte:	Mit Pinsel oder Rolle auftragen, von denen die besten Ergebnisse mit einer lösemittelbeständigen Flockwalze erzielt werden. Für eine absolut glatte Oberfläche empfehlen wir die Spritzapplikation, nach Härterzugabe muss mit 2K-Epoxi-Verdünnung auf Spritzviskosität eingestellt werden.
Überstreichintervall:	OVERDRIVE ist zwischen 2 und 4 Std. mit sich selber ohne Zwischenschliff überstreichbar, wenn die erste Schicht noch klebrig ist. Ansonsten muss erneut angeschliffen werden.
Mechanische Reinigungen:	Bei mechanischen Reinigungen empfehlen wir eine Probeplatte beschichtet mit 2K-Hybrid OVERDRIVE während der Hafentiegezeiten im Wasser als Vergleichsprobe auszulegen (beispielsweise am Schiffsheck), um zu sehen wie viel Bewuchs entstanden ist und ob eine mechanische Reinigung vonnöten ist.
Erneuerungsanstriche:	Mit 100er Schleifpapier grob anschleifen, danach mit 220er oder feinerem Schleifpapier schleifen, um Schleifriefen zu eliminieren. Zuletzt beispielsweise mit WBC 236 (Wachs- und Silikonentferner) reinigen und einen einmaligen Anstrich 2K Hybrid OVERDRIVE aufbringen.

ACHTUNG:

OVERDRIVE ergibt eine besonders gleitfähige Oberfläche. Daher ist eine erhöhte Sicherung beim Kranen, Slippen, Trailern und Umlagern des Bootes vorzunehmen.

Aufgrund der chemischen Struktur ist OVERDRIVE ein relativ langsam aushärtendes System und benötigt bis zur vollen Belastung mindestens 10 Tage Durchhärtungszeit.

Je nach Bewuchsaktivität des Gewässers sind Reinigungsintervalle für den Rumpf frühzeitig einzuplanen.

Info:

97 % der festen Inhaltsstoffe in OVERDRIVE sind reaktiv und über Polyaddition und Polykondensation fest im System durch chemische Reaktion verankert.

3% sind übliche Lackadditive wie Entschäumer, Rheologieadditiv und Katalysator. Hierbei ist davon auszugehen, dass diese 3 % im System gebunden sind und wie z. B. bei zweikomponentigen Polyurethanlacken und zweikomponentigen Epoxi-Lacken nicht in die Umwelt abgegeben werden.

Die in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben beruhen auf unseren sorgfältigen Forschungen und Prüfungen und werden nach bestem Wissen weitergegeben. Sie dienen lediglich der Information unseres Kunden, befreien jedoch nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke und die Gefahr einer Verletzung etwaiger Schutzrechte Dritter. Diese Angaben sind daher unverbindlich und stellen insbesondere keine

16.05.2018

zugesicherten Eigenschaften im Sinne des Gesetzes dar. Eine Haftung unsererseits für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben in dieser Druckschrift ist ebenso wie für unsere sonstige anwendungstechnische Beratung ausgeschlossen. Ergänzend verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die auf Anforderung zur Verfügung stehen.