

**Allgemeine Beschreibung:** Nano-Seal B3 ist ein flüssiges hell- oder dunkelgraues 2 K-Verbundmaterial zum Schutz von Metallen gegen extremen chemischen Angriff und Korrosion.

**Besondere Eigenschaften:**

- Extreme chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung
- Glänzende Oberfläche
- Mischungsverhältnis 2 zu 1

**Anwendungsgebiete:** Nano-Seal B3 wird nach gründlicher Vorbereitung des Untergrundes durch Sandstrahlen direkt auf die Teile aufgetragen. Typische Anwendungsgebiete sind Tanks, Rohrleitungen, Pumpen, Abgasanlagen etc.. In jedem Fall werden Vorversuche unter praxisnahen Bedingungen empfohlen; insbesondere wenn die Teile zusätzlich erhöhter Temperatur oder mechanischer Belastung ausgesetzt sind.

**Technische Daten<sup>1)</sup>:**

Farbe:	Grau
Spez. Gewicht:	1,4 g/cm <sup>3</sup>
Shore-D:	85 - 90
Schrumpfung:	< 0,2 %
Zugfestigkeit:	25 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit:	65 N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit trocken:	130°C
Temperaturbeständigkeit nass:	80°C

**Chemische Beständigkeit<sup>1)</sup>:**

Mineralöle	1	Ketone (allg.)	1-2
Benzin	1	Aceton	2
Salzsäure bis 10 %	1	Ester (allg.)	1-2
Salzsäure bis 20 %	1-2	Ethylacetat	1-2
Schwefelsäure bis 20 %	1-2	Chlorkohlenwasserst. (allg.)	2
Konz. Schwefelsäure	1-2*	Methylenchlorid	2-3
Verdünnte Salpetersäure	1-2*	Ethanol	1
Natronlauge bis 30 %	1	Xylol	1
Konz. Kalilauge	1	Toluol	1
Konz. Ammoniumhydroxid	1	Kältemittel	1-2
Essigsäure bis 5 %	1-2	Naphta	1
Salzwasser	1	Diesel	1

1: voll beständig  
 2: kurzes Eintauchen möglich  
 3: beständig bei sofortigem Abwischen  
 4: unbeständig  
 \*: Verfärbung

1) Bei 20°C nach vollständiger Aushärtung. Bei erhöhter Temperatur ändern sich die Härte, Festigkeit und chemische Beständigkeit. Die Eignung muß individuell geprüft werden.

**Verarbeitung:**

- Entfernen aller oberflächlichen Verschmutzungen. Insbesondere müssen Öle und Fette gründlichst entfernt werden. Anschließend trocknen der Oberfläche.
- Aufrauen der Oberfläche auf eine Rautiefe von ca. 100 µ. Ideal ist Sandstrahlen.
- Harz A und Härter B im angegebenen Mischungsverhältnis (s.u.) intensiv verrühren. Hierbei auch die Randbereiche einarbeiten. Idealerweise mind. 3 min mit elektrischem Intensivührer bei niedriger Drehzahl mischen. Menge so ansetzen, dass sie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
- Zunächst eine dünne Adhäsionsschicht unter Druck mit einem Spatel auftragen, dann bis auf die gewünschte Schichtdicke ergänzen.

**Verarbeitungsart:**

Spritzen (Airless, ca. 50°C; Parameter vorher mit JELN besprechen), Rollen, Pinseln, Giessen

**Verarbeitungsbedingungen:**

Mindesttemperatur: 10°C  
 Max. Luftfeuchtigkeit: 80 %  
 Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche: mind. 3°C über dem jeweiligen Taupunkt  
 Mindestschichtdicke: 250 µ (mehrfach dünn auftragen, max. Schichtdicke 1 mm)

**Mischungsverhältnis (nach Gewicht):**

Harz (Komponente A, mittelviskos) 2  
 Härter (Komponente B, dünnflüssig) 1

Typische Ansatzmengen:	100 g	250 g	500 g
Harz:	67	167	333
Härter:	33	83	167

**Topfzeit (25°C, 100 g-Ansatz):**

Ca. 20 min.

**Aushärtung bei 25°C:**

Leichte Belastung: nach 16 h  
 Volle Belastung: nach 36 h  
 Chemisch voll beständig: nach 72 h

**Ergiebigkeit:**

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 0,5 mm) werden 700 g benötigt.

**Sonstiges:**

Lagerung: Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.  
 Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 1 Jahr haltbar.  
 Sicherheit: Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt lesen.

Die angegebenen technischen Daten sind als allgemeine Richtlinien zu verstehen. Sie wurden in Laborversuchen unter optimalen Bedingungen erzielt. Für die Eignung der Produkte zu den jeweiligen besonderen Verwendungszwecken des Bestellers kann keine Haftung übernommen werden. Es wird empfohlen, diese besondere Eignung in Vorversuchen zu prüfen.