KÖSTER
Abdichtungssysteme

KÖSTER Korrosionsschutz

Technisches Merkblatt CT 283

Stand: 23.07.2025

Prüfbericht ILF Magdeburg, Nr. 211116, Kondenswasser-Wechselklima nach DIN EN ISO 6270-1 (AHT) Salzsprühnebelprüfung nach DIN EN60068-2-1 und DIN EN ISO 9227.
Prüfbericht ILF Magdeburg, Nr. 211027, Prüfung mit Schwefeldioxid nach DIN EN 6988.

Streich-, roll-, und spritzfähige 2-komp. lösungsmittelfreie Beschichtung für den schweren Korrosionsschutz

CE	KÖSTER BAUCHEMIE AG Dieselstraße 1-10, 26607 Aurich **18** **CT 283** **EN 13813:2002** **KÖSTER Korrosionsschutz** **Kunstharzestrichmörtel für die Anwendung in Innenräumen**
Brandverhalten	Efl
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleißwiderstand	≤ AR 6
Haftzugfestigkeit	≥ B 2.0
Schlagfestigkeit	NPD
Trittschallisolierung	NPD
Schallabsorption	NPD
Wärmedämmung	NPD
Chemische Beständigkeit	NPD
Gefährliche Stioffe	NPD

CE	KÖSTER BAUCHEMIE AG Dieselstraße 1-10, 26607 Aurich **21** **CT 283** **EN 1504-7:2006** **KÖSTER Korrosionsschutz** **Produkt für den Korrosions-schutz der Bewehrung**
Korrosionsschutz	bestanden
Glasübergangstemperatur	NPD
Freisetzung gefährlicher Stoffe	entspricht 5.3 (siehe SDB)

Eigenschaften

Lösungsmittelfreie Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharz-Basis mit sehr guter Haftung auf Stahl. Mechanisch und chemisch hoch belastbar.

Technische Daten

Konsistenz	streich und rollfähig
Mischungsverhältnis (Gew.-T)	3:1 (A:B)
Verarbeitungszeit +12 °C/+23 °C	(1 kg Ansatz) 30/20 Min.
Farbe	grau
Mischdichte	ca. 1,3 g/cm³
Viskosität (angemischtes Material)	hochviskos
Mischviskosität (+23 °C)	ca. 390000
Verarbeitungstemperatur	mind. +5 °C
Taupunktabstand	mind. +3 °C
Druckfestigkeit (28 Tagen)	> 80 N/mm²
Biegezugfestigkeit (28 Tagen)	> 10 N/mm²
Haftzugfestigkeit auf Edelstahl, 2 mm Dicke, (7 Tagen, E-Modul > 190, Sa 2½):	≥ 4,0 N/mm2
Schichtdicke	250 µm

Die volle mechanische und chemische Endfestigkeit wird nach 7 Tagen erreicht (bei +23 °C und 65 % rel. Luftfeuchte)

Chemikalienbeständigkeiten

Chemikalie	Langzeitkontakt	Kurzzeitkontakt (< 2 h)
Aceton*	+	+
Aromatische Ketone gem. DIBt-Testgruppen	+	+
Ottokraftstoff (Super E5)*	+	+
Diesel*	+	+
Ethylenglycol*	+	+
Natriumlaurylsulfate, 15 %	+	+
Kaliumhydroxid, 10 %	+	+
Milchsäure, 3 %	-	+
Milchsäure, 5 %	-	+
Milchsäure, 10 %	-	+
Olivenöl	+	+
Oleinsäure, 100 %	+	+
Phosphorsäure, 30 %	+	+
Natriumchlorid	+	+
Kaliumchlorid	+	+
Calciumchlorid	+	+
Schwefelsäure, 1 %	+	+
Schwefelsäure, 10 %	+	+
Schwefelsäure, 20 %	+	+
Zucker	+	+
Toluol*	+	+
Xylol*	+	+
Coca-Cola	+	+
Kaffee	+	+

* Für die Behälterabdichtung müssen elektrostatische Aufladungen vermieden werden.
- Keine Veränderung der mechanischen Eigenschaften (Verfärbungen wurden bei der Untersuchung des Langzeitkontaktes nicht berücksichtigt, +60 °C, 50 % rH).
- Diese Tabelle gibt typische Ergebnisse aus Laborexperimenten unter Standardbedingungen wieder. Die Ergebnisse dienen als Orientierung für den Planer. Kombinationen von Chemikalien dieser Tabelle können andere Ergebnisse verursachen und erfordern eine separate Beratung.
- Diese Tabelle ist gültig bis zum 2.2.2025 oder bis zur Veröffentlichung eines neuen technischen Merkblattes.

Einsatzgebiete

Als Schutzbeschichtung und Grundierung für Stahl. KÖSTER Korrosionsschutz kann als Oberflächenschutzbeschichtung in Anlagen mit erhöhter chemischer und mechanischer Belastung, z.B. in landwirtschaftlichen Beton- oder Stahlbauwerken, Kläranlagen oder Tankaufbauten dienen. KÖSTER Korrosionsschutz dient als

Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Forschungsergebnisse. Sie sind jedoch unverbindlich und befreien den Anwender nicht davon, die Produkte auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und örtlichen Beanspruchungen abzustimmen und zu überprüfen. Alle angegebenen Prüfdaten und Analysen sind lediglich Durchschnittswerte, welche unter definierten Bedingungen ermittelt worden sind. Über die in den Merkblättern gemachten Angaben hinausgehende Angaben oder Empfehlungen unserer Mitarbeiter oder Beauftragten bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Es gelten jeweils die gültigen Normen, Merkblätter, gesetzlichen Vorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik. Eine korrekte und damit erfolgreiche Verarbeitung unserer Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Die Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte unserer Produkte im Rahmen unserer Geschäftsbedingungen, nicht jedoch für eine erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden. Dieses Merkblatt wurde technisch überarbeitet, bisherige Ausgaben sind ungültig.

KÖSTER BAUCHEMIE AG • Dieselstraße 1-10 • D-26607 Aurich • Tel. 04941/9709-0 • info@koester.eu • www.koester.eu

Grundierung für Stahlkonstruktionen im Stahlwasserbau, welche mit KÖSTER CT 228 Flex geschützt werden sollen.

Untergrund
Trocken, frei von losen Bestandteilen sowie öl- und fettfrei. Verschmutzte und nicht tragfähige Untergründe müssen bis auf den beschichtungsfähigen Untergrund mittels Fräsen und anschließendem Strahlen vorbereitet werden. Staub etc. ist rückstandslos trocken zu entfernen. Stahloberflächen müssen gem. DIN EN ISO 12944-4 gesandstrahlt werden (Reinheitsgrad min. Sa 2 ½, mittlere Rauigkeit RY_5 Min. 50 µm). Schweißperlen und Nähte müssen entfernt werden. Kanten müssen z.B. durch Schleifen geglättet werden und können gegebenenfalls mit KÖSTER CT 228 Flex überarbeitet werden. Staub usw. ist rückstandslos trocken zu entfernen. Die Mindestdicke von Stahlplatten im Behälterbau soll 4 mm betragen.

Verarbeitung
Das Material ist für die Verarbeitung per Rolle mindestens zwischen +15 °C und +20 °C zu temperieren. KÖSTER Korrosionschutz ist für 3 Min. intensiv bis zur Erreichung einer homogenen Konsistenz und Farbe zu vermischen. Vorzugsweise ist ein maschinell angetriebenes Rührwerk (unter 300 UpM) einzusetzen. Zur Vermeidung von Mischungsfehlern ist ein Umtopfen und nochmaliges Mischen erforderlich. Es ist insbesondere auf die Einmischung von Gebindeanhaftungen in die Masse zu achten. Nach dem Anmischen wird das Material mit Hilfe einer Farbrolle oder einem geeignetes Spritzanlage auf den frisch vorbereiten Untergrund appliziert. Bei der Verarbeitung mit einer geeigneten Spritzanlage ist KÖSTER Korrosionschutz auf idealerweise +40 °C aufzuwärmen. Bei mehrlagiger Verarbeitung muss die zweite Auftragslage innerhalb von 12 Stunden erfolgen. Wird ein rissüberbrückendes System benötigt, ist die zweite Lage nach einer Wartezeit von 12 Stunden mit KÖSTER CT 228 Flex auszuführen. Die Temperatur des Objektes sowie die Umgebungstemperatur muss für mind. 24 Stunden um +3 °C über dem Taupunkt liegen.
Im Falle von Beschädigungen des Korrosionsschutzes sind die betroffenen Stellen bis zum tragfähigen Untergrund anzuschleifen und erneut so wie hier beschrieben zu beschichten. Die Überlappung zum bestehenden Beschichtungsbereich soll mind. 10 cm betragen. Der Überlappungsbereich ist leicht anzuschleifen und ansonsten so vorzubereiten wie im Abschnitt "Untergrund" beschrieben.

Verbrauch
ca. 0,68 kg/m² (Stahl, zwei Auftragslagen, 0,5 mm Schichtdicke) oder ca. 130 g/m² (100 µm) als Grundierung für KÖSTER CT 228 Flex.

Reinigung der Geräte
Sofort nach Gebrauch mit KÖSTER Universalreiniger.

Gebinde/Lieferform

CT 283 006	6 kg Kombigeb.: (A) 4,5 kg, (B) 1,5 kg

Lagerung
Frostfrei bei Temperaturen zwischen +5 °C und +25 °C lagern. In verschlossenen Gebinden mind. 12 Monate lagerfähig.

Sicherheit
Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.

Sonstiges
Flüssigkunststoffe reagieren auf Temperaturschwankungen mit Viskositäts- oder Haftungsänderungen. Die Angabe der Technischen Merkblätter sind daher zwingend einzuhalten. Beschichtungsarbeiten sind daher grundsätzlich nur bei fallenden oder gleichbleibenden Temperaturen auszuführen. Niedrige Temperaturen bewirken eine verlangsamte, hohe Temperaturen und größere Materialmengen bewirken eine beschleunigte Reaktion. Angemischtes Material ist nach dem Anmischen unmittelbar und vollständig zu verarbeiten. Materialreste sind im Freien zu lagern da sie eine hohe Reaktionswärme entwickeln und es zur Rauchbildung kommen kann. Dies gilt auch für großvolumige Verwendungen, da höhere Temperaturen die Reaktion beschleunigen. Ein Taupunktabstand von +3 °C ist während und für mindestens 12 Stunden nach den Beschichtungsarbeiten einzuhalten. Beschichtungen sind bis zur vollständigen Durchhärtung vor Feuchtigkeit in aller Form zu schützen. Bei Materialtemperaturen unter +15 °C ändert sich die Konsistenz - das Material wird zäher.

Zugehörige Produkte

KÖSTER CT 228 Flex	Art.-Nr. CT 228
KÖSTER Universalreiniger	Art.-Nr. X 910 010

Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Forschungsergebnisse. Sie sind jedoch unverbindlich und befreien den Anwender nicht davon, die Produkte auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und örtlichen Beanspruchungen abzustimmen und zu überprüfen. Alle angegebenen Prüfdaten und Analysen sind lediglich Durchschnittswerte, welche unter definierten Bedingungen ermittelt worden sind. Über die in den Merkblättern gemachten Angaben hinausgehende Angaben oder Empfehlungen unserer Mitarbeiter oder Beauftragten bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Es gelten jeweils die gültigen Normen, Merkblätter, gesetzlichen Vorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik. Eine korrekte und damit erfolgreiche Verarbeitung unserer Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Die Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte unserer Produkte im Rahmen unserer Geschäftsbedingungen, nicht jedoch für eine erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden. Dieses Merkblatt wurde technisch überarbeitet, bisherige Ausgaben sind ungültig.

KÖSTER BAUCHEMIE AG • Dieselstraße 1-10 • D-26607 Aurich • Tel. 04941/9709-0 • info@koester.eu • www.koester.eu