

Prokol MegaGrip H



Beschreibung und Anwendung

Hochreaktive, lösungsmittelfreie Hotspray-Beschichtung auf Basis hochwertiger aromatischer Polyurea-Technologie.

MegaGrip H wurde für die Beschichtung von Böden im Transportsektor entwickelt, um rutschende Ladung zu verhindern. Das Produkt hat eine Dekra VDI 2700 Zertifizierung.

Verfügbare Zertifikate:

- **Dekra Automobil GmbH – VDI 2700 sheet 14. Reibwertermittlung von unterschiedlichen Materialpaarungen auf rutschhemmenden Ladeböden.**

Artikelnummer und Verpackung

19407-20 im Set zu 38 kg (bereits in Farbe)
19407-200 im Set zu 430 kg (farblos Produkt)
6,75 kg Prokol Hotspray Colour Paste

Eigenschaften

- Lösungsmittelfrei
- Bleibende Elastizität
- Struktur möglich mit Nebel
- VDI 2700, sheet 14 Zertifiziert durch DEKRA Automobil GmbH

Bruchdehnung	± 360% (DIN 53504)
Zugfestigkeit	± 20 MPa (DIN 53504)
Shore-Härte	A93 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240) D49 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Abriebfestigkeit nach Taber	15 mg 1000 rot, 1000 g Last, CS18
Brandklasse	B2 (DIN 4102-1)

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Erhältlich in RAL-Farben, siehe Farbübersicht. <i>Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.</i>
Dichte	1,07 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100%
Flammpunkt	>100 °C
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar. Die Produkte sollten immer auf Paletten abgestellt werden, um einen direkten Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

Verarbeitungshinweis

Wird mit einem Mehrkomponenten-Hochdruckgerät (Hotspray) mithilfe einer geeigneten Spritzpistole verarbeitet. Dieses Gerät muss auf das zu verspritzende Produkt abgestimmt sein und ausreichend Druck sowie eine ausreichend hohe Temperatur bereitstellen können. Die Spritzwerte haben einen großen Einfluss auf die Reaktionszeit, die Aushärtung und die Handhabung.

Um die Dekra-Zertifizierung zu erfüllen, muss der Boden mit einer rutschfesten Sprühstruktur versehen sein.

Reaktionszeit	Ca. 5 Sekunden
Spritztemperatur	75 – 85 °C
Schlauchtemperatur	75 – 85 °C
Spritzdruck	Fusion AP Pistole 150 – 180 bar
Verbrauch	1,07 kg/m ² /mm <i>Von 2 mm Schichtdicke.</i>
Mischverhältnis	Siehe das Etikett auf der Verpackung
Oberflächentemperatur	+5 und +30 °C
Für die nächsten Schichten*	Mit dem gleichen Produkt: fast sofort und max. innerhalb von 24 Stunden Lösemittelfrei: min. 24 und max. 36 Stunden Lösemittelhaltig: min. 3 und max. 36 Stunden <i>Bei höheren Temperaturen kann die Offenzeit sich verringern. Bei Überschreitung ist die vorhandene Schicht aufzurauen und eine geeignete Grundierung aufzutragen.</i>
Chemikalienresistenz*	Nach 7 x 24 Stunden
Mechanische Resistenz*	Nach 3 x 24 Stunden
Abriebfest*	Nach 3 x 24 Stunden
Verdünnung	Nicht erlaubt
Reinigungsmittel	Roca Cleaner N6500-P (Für Werkzeuge)
Spülmittel	Roca Cleaner TC-N

Untergrund

Für ausführliche Informationen zur Untergrundvorbehandlung konsultieren Sie bitte das Informationsblatt „Untergrundvorbehandlung“.

Anwendung und Bedingungen

Atmen Sie den Spritznebel nicht ein. Tragen Sie während der Spritzarbeiten ein geeignetes Atemschutzgerät.

Das Aufbringen von 2-Komponentenprodukten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85 % erfolgen. Kondensation auf dem Untergrund verringert die Haftung. Die minimale Umgebungs- und die Oberflächentemperatur beträgt +5 °C,

* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.
** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20
www.prokol.com • info@prokol.com



Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Prokol MegaGrip H



wobei die Temperatur des zu behandelnden Untergrunds und des nicht ausgehärteten Materials 3 °C über dem Taupunkt liegen muss. Konsultieren Sie bitte in dieser Hinsicht die Taupunkt-Tabelle!

Aromatische Produkte sind nicht vollständig farbecht und können sich unter Einfluss von UV-Licht verfärben. Sollte dies nicht gewünscht sein, empfehlen wir Ihnen, das Produkt mit aliphatischer Decklackierung, die auf die Grundelastizität des Produkts abgestimmt ist, zu streichen.

Mischanleitung

Die Temperatur des Materials in den Fässern muss vor der Verwendung mindestens 15 °C und höchstens 35 °C betragen.

Wenn die Materialien zu kalt sind, können sie über die Rücklaufleitungen der Pumpe vorgewärmt werden.

Achtung! Beginnen Sie mit intensivem Rühren der A-Komponente (Basis) für mindestens 20 Minuten, bevor das Material um die Erhitzer gepumpt wird. Verwenden Sie einen Twistork-Helix-Mixer, um eine homogene Mischung zu erhalten.

Die Mischzeit hängt von der Größe des Behälters ab. Bei 200-Liter-Fässern ist eine 45-minütige intensive Durchmischung vor der ersten Verwendung oder nach einer längeren Lagerzeit zu beachten. Danach jedes Mal vor Gebrauch kurz mechanisch gut umrühren.

Nicht homogen gemischte Produkte führen zu abweichenden Eigenschaften des Endergebnisses. Zudem kann dies nach einigen Wochen oder Monaten zu Verfärbungen durch Reste von Aminen und Isocyanaten im Finishing führen.

Wichtig

Projekte und Anwendungen können sehr unterschiedlich sein. Sollten Sie Zweifel über eine bestimmte Anwendung, die Materialwahl oder die Vorbereitung der Oberfläche haben, dann wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.

Alle technischen Daten in diesem technischen Informationsblatt basieren auf Labortests. Die Daten können sich je nach den Bedingungen ändern.

Rechtsmitteilung

- * Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.
- ** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Die Informationen und vor allem die Empfehlungen in Bezug auf die Anwendung und den endgültigen Verwendungszweck von Prokol-Produkten werden nach bestem Wissen und Gewissen aufgrund des aktuellen Wissensstands und den aktuellen Erfahrungen von Prokol mit Produkten, die auf die richtige Weise gelagert, behandelt und unter normalen Bedingungen angewandt wurden, zur Verfügung gestellt.

In der Praxis gibt es Unterschiede hinsichtlich Material, Unterschichten und tatsächlichen Bedingungen vor Ort, sodass keine Garantie in Bezug auf die Umsetzbarkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck und auch keinerlei aus irgendeiner rechtlichen Beziehung hervorgehenden Haftung von diesen Informationen oder von anderen schriftlichen Empfehlungen oder sonstigen erteilten Ratschlägen abgeleitet werden können. Die Eigentumsrechte von Dritten müssen respektiert werden.

Prokol garantiert, dass die Produkte frei von Produktionsfehlern sind. Mehrkomponentenprodukte bilden erst nach dem Mischen und Verarbeiten das Endprodukt. Bei richtiger Mischung und Verarbeitung entspricht das Produkt den angegebenen Spezifikationen. Prokol räumt nur bei einer richtigen Verarbeitung und Oberflächenvorbehandlung eine Gewährleistung für das Produkt ein.

Der Anwender muss stets die aktuellste Version des Produktsicherheitsdatenblattes und des Produktinformationsblattes für das jeweilige Produkt zurate ziehen. Ein Exemplar der aktuellsten Version wird Ihnen auf Wunsch zugesandt und steht unter www.prokol.com zur Verfügung.

Auf alle unsere Lieferungen, Auftragsannahmen, Mitteilungen, Beratungen und Vereinbarungen finden unsere Allgemeinen Lieferbedingungen Anwendung, die bei der Handelskammer in Eindhoven unter der Nummer 52327159 hinterlegt sind. Alle anderslautenden Bedingungen werden hiermit ausdrücklich zurückgewiesen.

Mit dem Erscheinen dieses Blattes verlieren alle früheren Informationsblätter über dieses Produkt ihre Gültigkeit.



Tel. +31 (0)85 78 200 20
www.prokol.com • info@prokol.com



Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft