

Rocathaan Hotspray MP 420

Beschreibung und Anwendung

Hochreaktive lösungsmittelfreie Hotspray-Beschichtung auf Basis modifizierter Polyurea.

Wasserundurchlässige, langlebige Membran zur Anwendung im Bau. Bildet eine dauerhafte, wasser- und luftdichte, permanente Beschichtung für LKW, Pick-Up-Trucks, Muldenkipper und Stahlbehälter. Geeignet als Schutzschicht auf Schaumstoff, EPS und anderen Strukturen in Freizeitparks, zur Gestaltung dekorativer Gebäudefassaden, von Themenfiguren, künstlichen Felsen und anderen Landschaften.

Artikelnummer und Verpackung

19420-20	in 45 kg set
19420-60	in 135 kg set
19420-200	in 452 kg set

Eigenschaften

- Lösungsmittelfrei
- Leichte Elastizität
- Strukture möglich mit nebel

50%	9,60 Mpa
100%	10,86 Mpa
200%	13,81 Mpa
E-Module	--
Bruchdehnung	± 270% (DIN 53504)
Zugfestigkeit	± 15,80 N/mm ² (Din 53504)
Shore-Härte	A 96 ± 5 (Din 53505, ASTM D2240) D 44 ± 5 (Din 53505, ASTM D2240)
Abriebfestigkeit Taber	12 mg (1000 rotations, 1 kg Last, CS 17)
TG-Punkt	--
MU-wert	1000
Brandklasse	B2 (DIN 4102)

Die Werte werden gegeben für 2,5 mm.

Eigenschaften des flüssigen Produkts

Farbe	Erhältlich in verschiedenen Farben und als farbloses Produkt.
Dichte	1,13 vermengtem Produkt
Feststoffvolumen	100%
VOC-Gehalt	0 gram /kg
Flammpunkt	>100°C
Haltbarkeit	In ungeöffneter Verpackung kühl gelagert und gegen Frost geschützt, mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum haltbar.

Informationen zur Anwendung

Wird mit entsprechenden Mehrkomponenten-Hotspraygeräten und mit Hilfe einer entsprechenden Spritzpistole aufgetragen.

Die Spritztemperatur und die Schichtdicke sind in erheblichem Maße ausschlaggebend für Reaktionszeit, Aushärtungszeit und Behandlung.

Reaktionszeit	5 – 8 Sekunden
Spritztemperatur	65 – 80 °C
Schlauchtemperatur	65 – 80 °C
Spritzdruck	Je nach Pistolentyp: - CS-Pistole 130 – 140 bar - AP-Pistole 150 – 180 bar
Verbrauch	1,13 kg/m ² /mm. Ab 1 mm Schichtdicke. Die verwendete Schichtdicke bestimmt u. a. die Eideigenschaften und muss auf den Nutzungszweck abgestimmt werden.
Mischverhältnis	1:1 im Volumen
Handlung	1–2 minutes, depending on the thickness of the layer applied and the base temperature.
Oberflächentemp	+5 °C und +30 °C
Zeitraum für die nächsten Schichten	Lösemittelfrei: maximal nach 24 Stunden. Lösemittelhaltig: mindestens 3 Stunden und maximal 34 Stunden. <i>Zeiträume können sich bei höheren Temperaturen verkürzen. Bei Überschreitung des Zeitraums die bestehende Schicht aufräumen und eine geeignete Grundierung verwenden.</i>
Chemikalienresistenz	7 x 24 Stunden*
Mechanische Resistenz	3 x 24 Stunden*
Abriebfest	3 x 24 Stunden*
Reinigungsmittel	Roca Cleaner N6500-P (für Werkzeuge)
Spülmittel	Roca TC-N (für Hotspraygeräten)



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.nl • info@prokol.nl

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Rocathaan Hotspray MP 420

Anmerkungen zur Anwendung

Die Produktreaktion ist auch von der Oberflächentemperatur abhängig. Wird eine dickere Schicht benötigt, empfehlen wir, zunächst eine dünne Schicht aufzutragen, um etwas Reaktionswärme in der Oberfläche zu erzeugen. Diese Wärme ermöglicht das direkte Aufbringen mehrerer Schichten.

Wird eine strukturierte Übersprühung gewünscht, empfehlen wir, bis zum Abkühlen der Oberfläche zu warten.

Basis (A) Komponenten vor Gebrauch sorgfältig zu einer völlig homogenen Masse mischen.

Die Mischzeit richtet sich nach der Verpackungsgröße. Berücksichtigen Sie für 200-Liter Fässer bei erstmaliger Nutzung oder nach einer längeren Lagerzeit eine intensive Mischzeit von 45 Minuten. Anschließend vor Gebrauch jeweils kurzzeitig mechanisch aufrühren.

Nicht homogen gemischte Produkte führen zu abweichenden Eigenschaften im Endergebnis.

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

Untergrund und Umstände

Ebenfalls muss dieser der Funktion entsprechen, für welche er vorgesehen ist. Der Untergrund muss „gesund“ sein und eine Mindestdruckfestigkeit von 25 N/mm² sowie eine Mindesthaftstärke von 1,5 N/mm² haben für normale Böden und 1,5 N/mm² für schwere Böden.

Die Belastbarkeit des Kunststoffbodens hängt von der Druckstärke des zementgebundenen Belags ab und kann niemals mit einem Bodensystem ausgeglichen werden.

Behandeln Sie den Untergrund auf korrekte Weise vor und verwenden Sie ggf. die entsprechende Grundierung.

Alle Beton- und Anhydritoberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein. Monolithische Böden und geformte Oberflächen müssen gestrahlt oder mit anderen vorbereitenden Reinigungs- und Profilmitteln bearbeitet werden. Entfernen Sie Zementschalen- und Betonrückstände durch Schleifen und/oder Schmirgeln.

Ein Untergrund muss trocken, sauber und fettfrei sein. Polierte Untergründe strahlen. Verschmutzung oder Zementschleier auf Oberflächen sowie lose zementöse Beläge (z. B. mit Lufteinschlüssen) entfernen - z. B. strahlen und staubfrei machen.

Verunreinigte und fettige Böden (Öl und Fett) am besten mit einem Dampfreiniger und geeigneten Reinigungsmitteln reinigen. Wenn dadurch kein sauberer, tragfähiger Untergrund entsteht, muss man ihn strahlen.

Feuchtigkeitsgehalt der Oberfläche: <4 % (Gewichtsanteile).

Reparaturen und Ebnungen müssen fachgerecht mit geeigneten Produkten durchgeführt werden, auch in Hinsicht auf den Oberbelag. Eventuell vorhandene Dilatationsfugen in der Oberfläche dürfen nicht verschlossen werden, sondern müssen ihre Funktion behalten.

Das Sandstrahlen von Stahl erfolgt auf der Grundlage der Werte Sa 2,5 (75 – 80 Micron) entsprechend den Vorschriften der NDIN-Norm EN ISO 12 944 (Teil 4). Nachher mit einer Grundierung mit Rostschutz auftragen.

Es gibt Untergründe der verschiedensten Art. Manche erfordern eine eigene Vorbehandlung. Wenden Sie sich daher im Zweifelsfall immer an Ihren Lieferanten.

Die Umgebungstemperatur und die Untergrundtemperatur dürfen nicht niedriger als +5 °C sein, wobei die Temperatur des zu behandelnden Untergrundes 3°C über dem Taupunkt liegen muss. Kondensbildung auf dem Untergrund führt zu einer verminderten Haftung. Bitte beachten Sie die Taupunkt-Tabelle.

Die Anbringung von 2-Komponenten-Produkten ist nur bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von unter 85% möglich.

Wenn als Endlackierung eine Beschichtung gewählt wird, muss diese auf den Nutzungszweck und auf die Elastizität des Untergrundes abgestimmt werden.

Bitte beachten

Die Art und Weise sowie der Bereich der Anwendung können sich stark voneinander unterscheiden. Nehmen Sie bitte im Zweifelsfall hinsichtlich eines bestimmten Anwendungsgebiets, der Materialwahl oder der Vorbehandlung des Untergrunds Kontakt mit dem Hersteller auf!

Alle technischen Daten dieses technischen Informationsblatts sind auf der Grundlage von Laboruntersuchungen. Daher können sich Daten in Abhängigkeit von den Umständen ändern.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.nl • info@prokol.nl

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Rocathaan Hotspray MP 420

Aufgrund seiner aromatischen Zusammensetzung neigt Rocathaan Hotspray MP 420 bei UV-Bestrahlung zu Vergilben oder Nachdunkeln. Rocathaan Hotspray MP 420 kann für ein farbechtes Finish mit Rocathaan Topcoat überstrichen werden.

Gesetzliche Informationen

Die Informationen, besonders die Empfehlungen in Bezug auf Anwendung und Gebrauch von Prokol-Produkten, werden nach bestem Wissen und Gewissen auf der Grundlage derzeitiger Erkenntnisse und Erfahrungen der Firma Prokol zu den Produkten erteilt. Als Voraussetzung gilt, dass die Produkte ordnungsgemäß gelagert, behandelt sowie unter normalen Umständen angewendet wurden.

In der Praxis bestehen Unterschiede im Zusammenhang mit dem Material, dem Untergrund und den faktischen Gegebenheiten vor Ort, sodass keine Garantien in Bezug auf die Behandlungsmöglichkeiten oder die Eignung zu einem bestimmten Zweck gewährt werden können. Gleiches gilt für eine Haftung irgendeiner Art, die sich aus einem juristischen Verhältnis, diesen Informationen, einer schriftlichen Empfehlung oder einem anderen erteilten Ratschlag ergeben. Die Eigentumsrechte Dritter sind zu respektieren.

Prokol garantiert, dass die Produkte keine Produktionsfehler aufweisen. Mehrkomponentenprodukte bilden das Endprodukt erst nach der Mischung und Verarbeitung. Bei richtiger Mischung und Verarbeitung wird das Produkt die angegebenen Spezifikationen aufweisen. Prokol garantiert nur bei richtiger Verarbeitung und Vorbehandlung des Untergrundes für das Produkt.

Alle Bestellungen werden auf der Grundlage der derzeit geltenden Verkaufs- und Lieferbedingungen abgegeben.

Der Anwender ist verpflichtet, die jeweils aktuellste Ausgabe des Sicherheitsdatenblatts und des Produktinformationsblatts für das jeweilige Produkt zu Rate zu ziehen.

Die entsprechenden Exemplare werden auf Anfrage ausgehändigt und sind zudem unter www.prokol.nl verfügbar. Hierzu benötigen Sie allerdings einen Benutzernamen und ein Passwort.

Durch die Herausgabe dieses Informationsblatts verlieren alle vorher herausgegebenen Informationsblätter zu diesem Produkt ihre Gültigkeit.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.nl • info@prokol.nl

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft