

Technisches Merkblatt
PROTECT 368 TIX UHS

Epoxid-Antikorrosionsfüller UHS

Epoxidfüller mit Korrosionsschutz mit hohem Anteil fester Bestandteile,
amin-addukt-gehärtet

VERWANDTE PRODUKTE

H 5970 STANDARD

Härter für Epoxidfüller Standard

H 5970 SLOW

Härter für Epoxidfüller Lang

THIN 60

Verdünner für Epoxiderzeugnisse

ANWENDUNG

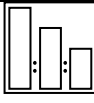



- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen
- Außenoberflächen der Behälter
 - Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- Hoher Anteil fester Bestandteile
- Hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften
 - Ausgezeichnete Isolationseigenschaften
 - Hervorragende Verlaufseigenschaft
 - Kann in dicken Schichten aufgetragen werden
 - Sehr gute chemische Beständigkeit
 - Sehr gute mechanische Festigkeit
- Auftragbarkeit bis 300 µm nass in einer Schicht

PROTECT 368 TIX UHS





 Technisches Merkblatt
 11.10.2021

UNTERGRÜNDE				
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz eines mechanisch angetriebenen Gerätes) gemäß der Norm PN-ISO 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberfläche muss frei von Ölen, Schmierstoffen, Staub, losem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen natürlichen Metallglanz aufweisen.			
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P360 trocken schleifen.			
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 + P320 bis zum Erreichen der abschließenden Glätte trocken schleifen.			
Verzinkter Stahl, Aluminium	Zur Erzielung der entsprechenden Rauheit des Untergrundes sanfte Bearbeitung durch Strahlen mit einem sphärischen nichtmetallischen Strahlmedium durchführen oder mit Schleifpapier P240 - P320 schleifen und anschließend entfetten.			
Edelstahl	Entfetten und mit Schleifpapier P240 – P320 mattieren. Nochmals entfetten.			
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P280 trocken schleifen und entfetten.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
	PROTECT 368 TIX UHS H 5970 THIN 60	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	
		4	100	
		1	15	
		10% ÷ 20%	5,5 ÷ 11	
Verdünnermenge bezogen auf den Füller.				
VISKOSITÄT				
	DIN 4/20°C	4 + 1	100 – 120 s	
		4 + 1 + 10%	60 – 65 s	
		4 + 1 + 20%	32 – 37 s	
ANWENDUNG				
 ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Standardpistole mit Schwerkraftzuführung	Düse	Druck	Abstand
		1,6 ÷ 2,2 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck	0,33 ÷ 0,43 mm (0.013" ÷ 0.017")	100 ÷ 160 bar Zerstäuberdruck 2 bar,	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Schichten	1 - 2		
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Epoxidfüllers darf nicht geringer als 80 µm für Stahl und 60 µm für Aluminium sein.			
	Stärke der trockenen Einzelschicht	100 ÷ 120 µm		

PROTECT 368 TIX UHS

Technisches Merkblatt

11.10.2021

	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	ca. 8,0 m ² /l 0,13 l/ m ² bei 80 µm PROTECT 368 TIX UHS + H 5970 (4:1)					
	Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.						
	Topfzeit der Mischung bei 20°C	H5970 SLOW 6 Std. H5970 STANDARD 1 Std.					
	Ablüftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	15 ± 20 Min.					
AUSHÄRTEZEIT							
	Zeit bis zum Schleifen Für max. Dicke 130 µm	H 5970 SLOW			H 5970 STANDARD		
		10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
		-	24 Std.	60 Min.	48 Std.	14 Std.	45 Min.
SCHLEIFEN							
	Trockenschleifen	P240 ÷ P500					
BESCHICHTBAR MIT							
Auftragszeit der Deckfarbe bei einer Füllerdicke von 80µm	10°C	20°C	60°C				
	4 Std. für H5970 STANDARD	90 Min. für H5970 SLOW 60 Min. für H5970 STANDARD	50 Min. für H5970 SLOW 30 Min. für H5970 STANDARD				
Beschichtbar mit allen NOVOL-Decklacken. Die maximale Zeit für die Auftragung der nächsten Schicht ohne Mattieren beträgt 48 Stunden. Der Härter H 5970 STANDARD ermöglicht die Auftragung der Industrie-Spachtelmasse Tech Plus nach 8 Stunden.							
TECHNISCHE DATEN							
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben			
PROTECT 368 TIX UHS	≈ 80%	≈ 63%	≈ 1,55 g/cm ³	< 25µm			
H 5970	≈ 71%	≈ 66%	≈ 0,97 g/cm ³	—			
PROTECT 368 UHS + H 5970 (4:1)	≈ 79%	≈ 64%	≈ 1,43 g/cm ³	< 25µm			

PROTECT 368 TIX UHS

 Technisches Merkblatt
 11.10.2021

GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN	
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l
Tatsächlicher VOC-Gehalt	310 g/l (für das System 4+1) 350 g/l (für das System 4+1+10%) 385 g/l (für das System 4+1+20%)
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.	
NACHNUANCIEREN	
Nicht empfohlen.	
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN	
Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.	
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	
Der Füller kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden. Der periodische Einsatz ist bei Temperaturen bis +120°C zulässig.	
FARBE	
Beige.	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Verdünner für Epoxiderzeugnisse THIN 60.	
LAGERBEDINGUNGEN	
In trockenen Räumen, bei einer Temperatur von +5°C bis +35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
VERFALLSDATUM*	
PROTECT 368 TIX UHS	24 Monate/20°C
H 5970 SLOW	24 Monate/20°C
H 5970 STANDARD	24 Monate/20°C
THIN 60	24 Monate/20°C
*In original verschlossenen Verpackungen.	
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	

PROTECT 368 TIX UHS

Technisches Merkblatt

11.10.2021

SONSTIGE ANGABEN

Registernummer: 000024104.

Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die außerhalb unseres Einflusses liegen.