

Technisches Merkblatt

# PROTECT 365 TIX

**Epoxid-Antikorrosionsfüller**

Dickschichtiger Epoxid-Antikorrosionsfüller  
zum Aushärten mit Polyamid-Addukt

## VERWANDTE PRODUKTE

**H5960 STANDARD**

Härter für Epoxidfüller, standard

**H5960 FAST**

Härter für Epoxidfüller, kurz

**THIN 60**





Verdünnung für Epoxiderzeugnisse





## ANWENDUNGEN

- Fahrzeuge
- Maschinen und Anlagen
- Äußere Behälteroberflächen
  - Stahlkonstruktionen

## EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Dämmeigenschaften
- Auftragen bis 350 µm starker Einzelschichten Nass-in-Nass
- Ausgezeichnetes Deckvermögen und Verlaufseigenschaften
  - Sehr gute chemische Resistenz
  - Sehr gute mechanische Beständigkeit

UNTERGRÜNDE				
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 <sup>1/2</sup> reinigen (Strahlen) bzw. St3 (Handreinigung bzw. Reinigung mit einem Werkzeug mit mechanischem Antrieb) nach PN-ISO 12944-4; die Oberfläche nach der Behandlung sollte frei von Fett, Schmierstoff, lose mit dem Untergrund verbundener alter Lackschicht, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte den Glanz des metallischen Untergrunds aufweisen.			
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P360 trocken anschleifen.			
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 + P320 trocken anschleifen und finishen.			
Verzinkter Stahl, Aluminium	Um eine raue Oberfläche zu erzeugen, leichtes Strahlschleifen mit kugeligen nichtmetallischen Stoffen verwenden bzw. mit Schleifpapier P240-P320 anschleifen und anschließend entfetten.			
Edelstahl	Entfetten und mit Schleifpapier P240-P320 anschleifen. Erneut entfetten.			
Polyesterlaminat	Mit Schleifpapier P280 trocken anschleifen und entfetten.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
	PROTECT 365TIX H5960 STANDARD THIN 60	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	
		PROTECT 365TIX H5960 Fast THIN 60		
		4	100	
		1	16	
		25%	14	
		4	100	
		1	16	
		15%	8	
Die Verdünnungsmenge wird im Verhältnis zum Füller angegeben.				
VISKOSITÄT				
	DIN 6/20°C	15 ÷ 20s		
AUFTRAGUNG				
 BEMERKUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten		Düse	Druck	Abstand
	Spritz-Druckluft	1.8 ÷ 2.2 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Hochdruckspritzen mit Luftabschirmung	0.38 ÷ 0.43 mm (0.015" ÷ 0.017")	100 ÷ 160 bar Zerstäubendruck 2 bar	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Lackschichten	1		
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Epoxidfüllers darf nicht geringer als 80 µm für Stahl und 60 µm für Aluminium sein.			
	Stärke einer trockenen Einzelschicht	150 µm		

	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	<p>ca. 7.3 m<sup>2</sup>/l 0,14 l/ m<sup>2</sup> bei 80 µm PROTECT 365TIX + H5960 (4+1)</p>					
	Die praktische Ergiebigkeit des Produkts hängt vom Untergrundaufbau, seiner Oberflächenrauheit und den jeweiligen Auftragsparametern ab.						
	Haltbarkeit der Mischung bei 20°C	12 Std. für Härter H 5960 STANDARD 3 Std. für Härter H5960 FAST					
	Ablüßzeit zwischen den Schichten	10 ÷ 15 Min.					
<b>AUSHÄRTEZEITEN</b>							
	Zeit bis zum Schleifen Für max. Dicke 130 µm.	H 5960 STANDARD			H 5960 FAST		
		10°C	20°C	60°C	10° C	20°C	60°C
		-	24 Std.	60 Min.	48 Std.	14 Std.	45 Min.
<b>SCHLEIFEN</b>							
	Trockenschleifen	P240 ÷ P500					
<b>BESCHICHTBAR MIT</b>							
Auftragszeit der Deckfarbe bei einer Füllerdicke von 80µm	10°C	20°C		60°C			
	4 Std. für H5960 STANDARD 2 Std. für H5960 FAST	60 Min. für H5960 STANDARD 45 Min. für H5960 FAST		30 Min. für H5960 STANDARD 20 Min. für H5960 FAST			
Beschichtbar mit allen Decklacken von NOVOL. Die maximale Auftragszeit ohne Mattieren beträgt 48 Stunden. Mit dem Härter H 5960 FAST kann die Industrie-Spachtelmasse Tech Plus nach 4 Std. aufgetragen werden.							
<b>TECHNISCHE DATEN</b>							
Erzeugnis	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis		Dichte	Verreiben		
PROTECT 365TIX	≈ 76%	≈ 58%		≈ 1.48 g/cm <sup>3</sup>	< 25µm		
H5960	≈ 68%	≈ 65%		≈ 0.92 g/cm <sup>3</sup>	---		
PROTECT 365TIX + H5960 (4+1)	≈ 74%	≈ 59%		≈ 1.37 g/cm <sup>3</sup>	< 25µm		
<b>ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE</b>							
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l					

Tatsächlicher VOC-Gehalt	480 g/l (bei 4+1 + 25% THIN 60)
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.	
<b>NACHNUANCIEREN</b>	
Nicht empfohlen.	
<b>ANWENDUNGSBEDINGUNGEN</b>	
Die gestrichene Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur des Lacks, der gestrichenen Oberfläche sowie der Umgebung muss zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der gestrichenen Oberfläche muss mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen.	
<b>FARBE</b>	
Beige.	
<b>REINIGUNG DER WERKZEUGE</b>	
Verdünnung für Epoxiderzeugnisse THIN 60.	
<b>LAGERUNG</b>	
In trockenen Räumen, bei einer Temperatur von 5°C-35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
<b>VERFALLSDATUM *</b>	
PROTECT 365TIX	24 Monate/20°C
H5960	24 Monate/20°C
H5960 FAST	24 Monate/20°C
THIN 60	24 Monate/20°C
* in original verschlossener Verpackung	
<b>SICHERHEIT</b>	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
<b>SONSTIGE ANGABEN</b>	
Registernummer: 000024104.  Die hohe Qualität unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem allgemeinen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. 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 sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.	