

Technisches Merkblatt
PROTECT 360

Epoxid-Antikorrosionsfüller

Schnell aushärtender Epoxidfüller mit Korrosionsschutz, amin-addukt-gehärtet

VERWANDTE PRODUKTE




H5950	Härter für Epoxidfüller
H5960	Härter für Epoxidfüller
THIN 60	Verdüner für Epoxidprodukte








ANWENDUNG

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

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Isolationseigenschaften
 - Sehr gute chemische Beständigkeit
 - Hohe Ergiebigkeit
- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
 - Kann in dicken Schichten aufgetragen werden
 - Sehr gute mechanische Festigkeit

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						
	Nass-in-Nass-Version	Volumenverhältnis		Gewichtsverhältnis		
		PROTECT 360	1	100	H5950	1
	PROTECT 360	4	100	H5960	1	14,5
	THIN 60	10% (25%; 50%)	5,4 (13,5; 27)			
	Verdünnermenge bezogen auf den Füller.					
SPRITZPARAMETER						
Komponente A	Härter	Mischungsverhältnis	THIN 60	Viskosität DIN 4/20 °C	Spritz-Druckluft	Hochdruckspritzen (AIRMIX)
PROTECT 360 	H5950	1+1	entfällt	18 ÷ 20 s	Düse 1,3 - 1,5 mm, Druck 3 - 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	Düse 0,23 ÷ 0,28 mm (0,009" ÷ 0,011") Druck 100 - 120 bar, Zerstäubedruck 2 - 4 bar, Abstand 10 ÷ 15 cm
	H5960	4+1	10%	70 ÷ 80 s	Düse 2,2 - 2,5mm, Druck 3 - 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	Düse 0,33 ÷ 0,38 mm (0,013" ÷ 0,015") Druck 100 - 160 bar, Zerstäubedruck 2 - 4 bar, Abstand 10 ÷ 15 cm
	H5960	4+1	25%	40 ÷ 60 s	Düse 1,6 - 2,0mm, Druck 3 - 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	Düse 0,33 ÷ 0,38 mm (0,013" ÷ 0,015") Druck 100 - 140 bar, Zerstäubedruck 2 - 4 bar, Abstand 10 ÷ 15 cm
	H5960	4+1	50%	25 ÷ 30 s	Düse 1,3 - 1,5 mm, Druck 3 - 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	Düse 0,28 ÷ 0,33 mm (0,011" ÷ 0,013") Druck 100 - 120 bar, Zerstäubedruck 2 - 4 bar, Abstand 10 ÷ 15 cm

ANWENDUNG					
	Härter	Mischungsverhältnis	Verdüner THIN 60	Stärke der trockenen Einzelschicht	Empfohlene Schichtenzahl
	H 5950	1+1	entfällt	25 ÷ 30 µm	2-3
	H 5960	4+1	10%	50 ÷ 60 µm	2
	H 5960	4+1	25%	40 ÷ 50 µm	2
	H 5960	4+1	50%	30 ÷ 40 µm	2
<p>ACHTUNG: Falls der Epoxidfüller der einzige Füller in der Lackschicht ist, darf seine Dicke 80 µm nicht unterschreiten.</p>					
Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich		<p>für das System 1+1: ca. 4,7 m²/l für das System 4+1: ca. 7,3 m²/l bei 80 µm</p>			
Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.					
	Topfzeit der Mischung bei 20°C		12 Std.		
	Abluftzeit zwischen dem Auftragen der Schichten		5 ÷ 10 Min.		
AUSHÄRTEZEIT					
	Zeit bis zum Schleifen Für max. Dicke 75-105 µm		20°C	60°C	
			12 Std.	45 Min.	
TROCKNEN MIT DEM INFRAROTSTRAHLER					
	Abstand		Empfehlungen des Geräteherstellers beachten.		
	Die Zeit ist von der Art und Leistung des Strahlers abhängig.		10 ÷ 20 Min.		
ACHTUNG: Das Infrarot-Härten darf erst 10 Minuten nach dem Auftragen der letzten Schicht erfolgen.					
SCHLEIFEN					
	Trockenschleifen		P240 ÷ P500		
	Nassschleifen		P400 ÷ P800		

BESCHICHTBAR MIT			
Beschichtbar mit allen NOVOL-Decklacken. Das Auftragen der Deckfarbe ist bei einer 80µm-dicken Füllerschicht Protect 360 mit Härter H5950 nach 30 Minuten möglich. Für den Härter H5960 beträgt diese Zeit 45 Min./20°C. Die maximale Zeit für die Auftragung der nächsten Schicht ohne Mattieren beträgt 48 Stunden.			
TECHNISCHE DATEN			
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte
PROTECT 360	≈ 76%	≈ 58%	≈ 1,57 g/cm ³
H5950	≈ 19%	≈ 17,5%	≈ 0,88 g/cm ³
H5960	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0,92 g/cm ³
PROTECT 360 + H5950 : 1+1	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1,22 g/cm ³
PROTECT 360 + H5960 : 4+1	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1,44 g/cm ³
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN			
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt	540 g/l (für das System 1+1)		
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.	382 g/l (für das System 4+1 + 10% THIN 60)		
	430 g/l (für das System 4+1 + 25% THIN 60)		
	490 g/l (für das System 4+1 + 50% THIN 60)		
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 +15°C und +25°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.			
FARBE			
Grau.			
REINIGUNG DER WERKZEUGE			
Verdünner für Epoxiderzeugnisse THIN 60.			
LAGERBEDINGUNGEN			
In trockenen und kühlen Räumen, fern von jeglichen Feuer- und Wärmequellen aufbewahren. Direkte Sonnenbestrahlung vermeiden.			

VERFALLSDATUM	
PROTECT 360	24 Monate/20°C
H5950	24 Monate/20°C
H5960	24 Monate/20°C
THIN 60	24 Monate/20°C
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
SONSTIGE ANGABEN	
<p>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.</p>	