

MonoPrime P-RW

Beschreibung und Anwendung

Universell einsetzbarer, autokatalytischer, pigmentierter Primer auf der Basis von Polyurea-Harzen mit korrosionshemmenden und schnell trocknenden Eigenschaften.

Geeignet für sowohl trockene als auch leicht feuchte mineralische Untergründe (<10%), Holz und Metalle. Unter bestimmten Bedingungen auch für Aluminium und Edelstahl geeignet.

Artikelnummer und Verpackung

11060-5 im Set zu 5 kg
11060-10 im Set zu 10 kg

Eigenschaften

- Korrosionsbeständig
- Schrumpffrei
- Schnelltrocknend
- Für außen als auch für innen geeignet
- Haftet auf trockenen als auch nassen Oberflächen bis 10%

Haftzugfestigkeit

- Trockene mineralische Oberflächen > 5,5 MPa
- Feuchte mineralische Oberflächen > 2,2 MPa

Thermisch

Belastung

Permanent	+80 °C
Temporär (maximal 7 Tage)	+100 °C
Temporär (maximal 12 Stunden)	+120 °C

Trockene Hitze

Kurzfristige feuchte Hitze bis maximal +80 °C und nur gelegentlich z.B. bei Dampfreinigung. Keine gleichzeitige chemische und mechanische Belastung erlaubt.

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Perlweiß ca. ral 1013
Dichte	1,41 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100%
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar.

Verarbeitungshinweis

Methode	Rolle, Pinsel, Airless, Fließbecher sprüngerät
Verbrauch	0,10 – 0,30 kg/m ² /Schicht Je nach Untergrund
Mischverhältnis	780 Gramm A : 220 Gramm B

Verarbeitungszeit **	Bei 15 °C	Ca. 35 Minuten
	Bei 20 °C	ca. 30 Minuten
	Bei 25 °C	ca. 25 Minuten
Verarbeitungstemp.	Oberfläche	+0 und +30 °C
	Produkt	+10 und +25 °C
Begebar	Bei 0 °C	Nach 3 Std.
	Bei 10 °C	Nach 2 Std.
	Bei 20 °C	Nach 1 Std.
	Bei 25 °C	Nach 45 Min.
Überstreichbar	Bei 0 °C	Min. 3 Std. Max. 48 Std.
	Bei 10 °C	Min. 2 Std. Max. 48 Std.
	Bei 20 °C	Min. 1 Std. Max. 24 Std.
	Bei 25 °C	Min. 45 Min. Max. 24 Std.
Chemikalienresistenz*	Nach 3 x 24 Stunden	
Wasseresistenz*	Nach 2 – 3 Stunden	
Mechanische Resistenz*	Nach 2 – 3 Stunden	
Verdünnung	Vorzugsweise keine. Andernfalls ProFast Thinner. Fügen Sie nach sorgfältigem Mischen von A und B maximal 5% hinzu. Die Zugabe von Verdünnung beeinflusst die Trocknungszeit.	
Reinigungsmittel	Roca Cleaner R5518 (Für Werkzeuge)	

Bei niedrigen Temperaturen ist beim Aushärten und Überstreichen besondere Vorsicht geboten. Die Zeiten sind Näherungswerte, die durch veränderliche Umgebungsbedingungen wie (Produkt-) Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit und Schichtdicke beeinflusst werden. Die Werte werden gegeben für 0,25 kg/m².

Mischanleitung

2-Komponentenprodukte muss man immer mechanisch mischen, am besten mit einer stufenlos regulierbaren Misch- / Bohrmaschine bei geringer Geschwindigkeit (300 - 400 TPM) Oder andere geeignete Mischgeräte. Verwenden Sie eine saubere Mischstab, die auf die Größe der Dose oder des Mischeimers abgestimmt ist. Ein zu schnelles und zu langes Mischen sollte vermieden werden, um den Lufteinschluss zu minimieren.

Vermischen Sie zuerst die Basis (A) mischen bis es ein homogenes Produkt ist. Den dazugehörigen Härter (vollständig abgetropft oder geschabt) zu Komponente A geben und mindestens 2-3 Minuten mischen, bis eine homogene Masse entsteht. Gießen sie das gemischte Material anschließend in einen anderen Eimer und rühren Sie es nochmals durch.

Wenn Zusätze wie Quarzsand oder ähnliches verwendet werden. erst zugeben, wenn die Mischung homogen ist, danach nochmals gut durchmischen.

* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



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

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

MonoPrime P-RW

Bei der Zusammenführung von nicht komplett gefüllten Behältern müssen beide Komponenten gründlich gerührt und im richtigen Verhältnis gewogen werden.

Anmerkung zur Anwendung

Das Aufbringen von 2-komponenten-Produkten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% erfolgen. Die minimale Verarbeitungstemperatur und Produkttemperatur beträgt 0 °C, 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!

Die Durchhärtung erfolgt bei höheren Temperaturen schneller und bei niedrigeren Temperaturen langsamer. Auch die Topfzeit hängt von der Produkttemperatur ab.

Die Verarbeitungszeit des Produkts hängt auch von der Temperatur des Produkts und der Größe der Verpackung ab.

Oberfläche und Bedingungen

Mineralische Oberflächen

Die Oberfläche muss saugfähig sein. Die Oberfläche muss ausreichend druckfest sein mit mindestens 25 MPa und über eine minimale Haftkraft von 1,5 MPa für normal genutzte Böden und 2 MPa für stark belastete Böden.

Die Oberfläche muss sauber und trocken sein. Der Boden muss frei von losen Partikeln sein. Konkrete Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein. Zementhaut sollte entfernt werden. Dichte und monolithische Böden staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

- Zementgebunden : < 10% (Massenanteile)
- Gipsgebunden : < 0,5% (Massenanteile)

Es darf kein freier Wasserfilm auf der Oberfläche vorhanden sein. Böden müssen frei von aufsteigender Feuchtigkeit sein.

Bei schwer belasteten Systemen, wie z.B. Parkdecks und Tankstellen, bei denen Drehkräfte eine Rolle spielen, kann es sinnvoll sein, die Grundierungsschicht teilweise leicht mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3 – 0,8 mm abzustreuen. **Achtung!** nicht vollständig und in großen Mengen abstreuen, denn es darf keine geschlossene Kornstruktur entstehen.

Der Verbrauch auf mineralischen Untergründen liegt bei 0,20 - 0,25 kg/m²/Schicht, wenn man von einem ebenen Untergrund ausgeht.

Pfützen müssen vermieden werden, da sie die Trocknungszeit stark beeinflussen.

Holzuntergründe

Die Oberfläche muss sauber und trocken sein.

Der Verbrauch ist 0,10 - 0,15 kg/m²/Schicht. Pfützen müssen vermieden werden.

Metalloberflächen

Im Allgemeinen gilt Folgendes. Es dürfen keine Stoffe wie Öle und Fette vorhanden sein, die die Haftung negativ beeinflussen können. Entfernen Sie diese ggf. mit geeigneten Mitteln entfernt werden.

- Stahl, geschliffen
 - Die Oberfläche sorgfältig mechanisch matt schleifen und von Staub befreien.
 - Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
 - Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 - 0,15 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden
- Stahl gestrahlt
 - Untergrund strahlen, Sa 2,5, 75 -100 Mikrometer, DIN EN ISO 12 944. Die Oberfläche anschließend sorgfältig von Staub befreien. Die Bildung von Flugrost ist jederzeit zu vermeiden.
 - Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
 - Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 - 0,15 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden
- Aluminium
 - Die Oberfläche sorgfältig mechanisch matt schleifen und von Staub befreien.
 - Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
 - Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 - 0,15 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden
- Rostfrei stahl
 - Untergrund strahlen, Sa 2,5, 75 -100 Mikrometer, DIN EN ISO 12 944. Die Oberfläche anschließend sorgfältig von Staub befreien.
 - Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
 - Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 - 0,15 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden

* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



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

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

MonoPrime P-RW

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

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.

Alle Bestellungen werden unter Anwendung der aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen angenommen. 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.

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

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



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

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft