

ProFast Topcoat 70-C

Omschrijving en toepassing

ProFast Topcoat 70-C is een oplosmiddelarme, autokatalytische topcoating op basis van polyurea combinaties. Deze topcoat is geschikt voor binnen- en buitentoepassingen.

Dit product beschikt over een zeer korte droogtijd en is daarmee uitermate geschikt voor het behandelen van galerijen, balkons, terrassen en trappenhuisen, maar ook voor magazijnen, distributiecentra en productieruimten.

Artikelnummer en verpakking

16220-5	5 kg set
16220-10	10 kg set

Eigenschappen

- Sneldrogend
- Krimpvrij nagenoeg geurloos en volledig oplosmiddelvrij
- Kleurvast (alifatisch) en UV bestendig
- Uitstekend kleur en glansbehoud
- Volledig water bestendig
- Zeer lage opname van vervuiling
- Zowel binnen als buiten toepasbaar
- Goed bestand tegen chemicaliën (raadpleeg de tabel)
- Tot 3x meer slijt- en krasvast dan traditionele producten
- Bestand tegen weekmakers

Thermisch

Belasting

Permanent	+80 °C
Kortstondig (maximaal 7 dagen)	+100 °C
Kortstondig (maximaal 12 uur)	+120 °C

Droge warmte

Kortstondige natte warme tot maximaal +80 °C en slechts incidenteel bij bijv. stoom reinigen. Geen gelijktijdige chemische en mechanische belasting toegestaan.

Eigenschappen vloeibaar product

Kleur	Beschikbaar in RAL kleuren, zie kleurenoverzicht. <i>Andere kleuren projectmatig en op aanvraag beschikbaar.</i>
Uiterlijk	Glanzend
Dichtheid	1,41 kg/l gemengd product
Vaste stofgehalte	93%
VOS gehalte	73 g/l
Houdbaarheid	Koel in ongeopende verpakking en tegen vorst beschermt tenminste 6 maanden na productiedatum.

Applicatiegegevens

Methode	<ul style="list-style-type: none">• Roller en kwast.• Airmix, 5% verdunnen met ProFast TH-S, 120 – 130 bar, mondstuk 12" 40 graden en 60 graden.• Airless, 5% verdunnen met ProFast TH-S, 160 – 170 bar, mondstuk 12" 40 graden en 60 graden.• Lagedrukspuit naald 1,8.
Verbruik	0,10 – 0,20 kg/m ² /laag <i>Ondergrond, verwerkingwijze en gewenste kleur afhankelijk.</i>
Mengverhouding	795 gram A : 205 gram B
Potlife	15 °C ca. 35 minuten 20 °C ca. 30 minuten 25 °C ca. 25 minuten
Verwerkingstemp.	Object -10 en +30 °C Product +10 en +25 °C
Begaanbaar	-10 °C Na 2,5 uur 0 °C Na 2 uur 10 °C Na 1,5 uur 20 °C Na 1 uur 25 °C Na 45 min
Overschilderbaar	-10 °C Min. 2,5 uur Max. 48 uur 0 °C Min. 2 uur Max. 48 uur 10 °C Min. 1,5 uur Max. 48 uur 20 °C Min. 1 uur Max. 24 uur 25 °C Min. 45 min Max. 24 uur
Chemisch belastbaar*	Na 3 x 24 uur
Water bestendig*	Na 2 – 3 uur
Mechanisch belastbaar*	Na 2 – 3 uur
Verdunning	Bij voorkeur geen. Anders ProFast TH-S. Maximaal 5% en pas toevoegen nadat A en B zorgvuldig gemengd zijn. Het toevoegen van verdunning kan de droogtijden beïnvloeden.
Reinigingsmiddel	Roca Cleaner R5518 (gereedschappen)

Tijden en waarden zijn bij benadering en worden beïnvloed door veranderende omgevingscondities waaronder (product)temperatuur, relatieve luchtvochtigheid en laagdikte. Waarden zijn gegeven bij 0,25 kg/m²/laag.

* Bij 20 °C en 65% RV.
** Bij 1 kg en 20 °C product.



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

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst

ProFast Topcoat 70-C

Menginstructies

2-componenten producten dient men altijd mechanisch te mengen, bij voorkeur met een traploze, regelbare meng/boormachine (300 – 400 RPM) of andere geschikte mengapparatuur. Als richtlijn kan hiervoor worden aangehouden dat de doorsnede van de mixer c.q. garde tenminste 1/3 van de doorsnede van het te mengen blik moet bedragen.

Allereerst component A goed oproeren tot de massa homogeen is. Voeg component B (volledig uitgelekt of geschraapt) toe aan component A en meng minimaal 2-3 minuten tot een homogeen mengsel. Om uit te sluiten dat er ongemengd materiaal (bodem/randem) wordt verwerkt, de massa overgieten in een schone mengemmer/mengkuip en nogmaals mengen.

Indien er gebruik wordt gemaakt van toevoegingen als kwartsand o.i.d. deze pas toevoegen als het mengsel homogeen is, waarna het geheel nogmaals goed gemengd moet worden.

Bij het aanmaken van delen dient men beide componenten apart en zorgvuldig op te roeren en nauwkeurig af te wegen.

Opmerking t.b.v. applicatie

Producten minimaal 24 uur laten acclimatiseren in de te verwerken ruimte. Vermijd grote temperatuurverschillen tussen product en ondergrond. Dit kan leiden tot nadelige effecten in het eindresultaat.

Het aanbrengen van 2-componenten producten mag uitsluitend worden gedaan bij een relatieve luchtvochtigheid tussen de 35% - 85%. Een lage luchtvochtigheid zal leiden tot een langzamere doorharding. De minimale ondergrondtemperatuur bedraagt -10 °C, waarbij de temperatuur van de te behandelen ondergrond 3 °C boven het dauwpunt moet liggen. Raadpleeg hiervoor de dauwpunt tabel.

Lage ondergrond temperaturen zijn van invloed zijn op het verwerkingsgemak en het verbruik van de coating. Indien gewenst kan het product worden verdunt. Zie applicatiegegevens.

De doorharding verloopt bij hogere temperaturen sneller en bij lagere temperaturen langzamer. De potlife is mede afhankelijk van de producttemperatuur. De doorharding van het product is afhankelijk van de aangebrachte laagdikte. Vanaf een verbruik van 0,25 kg/m² in één laag, loopt de doorhardingstijd op.

Na het mengen het product in een gesloten, gelijkmatige laag aanbrengen op de ondergrond. In geval van rol applicatie na-rollen met een brede (50 of 70 cm) vloerroller.

* Bij 20 °C en 65% RV.
** Bij 1 kg en 20 °C product.



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

Met sommige kleuren kan een tweede laag noodzakelijk zijn. Plasvorming dient in alle gevallen te worden voorkomen aangezien dit de droogtijd sterk beïnvloed.

Ondergrond en omstandigheden

Minerale ondergronden

De ondergrond dient zuigend van aard te zijn. De ondergrond moet gezond zijn met een minimale drukvastheid van 25 MPa en een minimale hechtsterkte van 1,5 MPa voor normale gebruiksvloeren en 2 MPa voor vloeren met een zware belasting.

De ondergrond dient schoon en vetvrij te zijn en ontdaan te zijn van losse delen. Beton dient tenminste 28 dagen oud te zijn. Cementhuid dient te worden verwijderd. Monolithisch afgewerkte vloeren stofarm aanstralen en zorgvuldig stofvrij maken.

Vochtgehalte ondergrond

- cementgebonden : < 10% CM (gewichtsdelen)
- gipsgebonden : < 0,5% CM (gewichtsdelen)

Er mag geen vrije waterfilm aan het oppervlak aanwezig zijn. Tevens mag er geen sprake zijn van optrekkend vocht of drukkend water.

- Vloeren en wanden
 - Een laag ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag.
 - Na droging de primer schuren zodat een glad oppervlak ontstaat. Hierna stofvrij maken.
 - Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,25 kg/m²/laag. Bij sommige kleuren kan een tweede laag noodzakelijk zijn.

Hotspray ondergronden

Kan worden gebruikt als topcoating voor het afwerken van hotspray systemen met een shore A hardheid >80 ca. 5.

- Vloeren en wanden
 - Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag. Bij sommige kleuren kan een tweede laag noodzakelijk zijn.

Houten ondergronden

De ondergrond dient schoon, droog en vetvrij te zijn.

- Een laag ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag.
- Na droging de primer schuren zodat een glad oppervlak ontstaat. Hierna stofvrij maken.
- Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag. Bij sommige kleuren kan een tweede laag noodzakelijk zijn

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst

ProFast Topcoat 70-C

Metalen ondergronden

In het algemeen geldt het volgende. Er mogen geen stoffen aanwezig zijn welke de hechting negatief kunnen beïnvloeden zoals oliën en vetten.

- Staal, geschuurd
 - Ondergrond zorgvuldig, mechanisch, mat schuren en stofvrij maken.
 - Ondergrond voorbehandelen met TX Adhesion Promotor.
 - Een laag ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming.
 - Een laag ProFast Topcoating 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,25 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming. Bij sommige kleuren kan een tweede laag noodzakelijk zijn.
- Staal gestraald
 - Ondergronden stralen, Sa 2,5, 75 -100 micron, DIN EN ISO 12 944, Vervolgens de ondergrond zorgvuldig stofvrij maken. Vorming van vliegroest dient te allen tijde te worden voorkomen.
 - Ondergrond voorbehandelen met TX Adhesion Promotor.
 - Ondergrond voorzien van ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming.
 - Een laag ProFast Topcoating 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,25 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming. Bij sommige kleuren kan een tweede laag noodzakelijk zijn.
- Aluminium
 - Ondergrond zorgvuldig mechanisch mat schuren en stofvrij maken.
 - Ondergrond voorbehandelen met TX Adhesion Promotor,
 - Ondergrond voorzien van ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming.
 - Een laag ProFast Topcoating 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,25 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming. Bij sommige kleuren kan een 2e laag noodzakelijk zijn.
- RVS
 - Ondergronden stralen, Sa 2,5, 75 -100 micron, DIN EN ISO 12 944, Vervolgens de ondergrond zorgvuldig stofvrij maken.
 - Ondergrond voorbehandelen met TX Adhesion Promotor.
 - Ondergrond voorzien van ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming.

- Een laag ProFast Topcoating 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,25 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming. Bij sommige kleuren kan een tweede laag noodzakelijk zijn.

Belangrijk

Projecten en toepassingen kunnen sterk uiteen lopen. Twijfelt u aan een bepaalde toepassing, keuze materiaal of voorbereiding van de ondergrond, neem dan te allen tijde contact op met uw leverancier.

Alle technische gegevens in dit technisch informatieblad zijn gebaseerd op laboratoriumtesten. Gegevens kunnen wijzigen afhankelijk van de omstandigheden.

Wettelijke kennisgeving

De informatie, en met name de aanbevelingen met betrekking tot de toepassing en het eindgebruik van Prokol producten, wordt in goed vertrouwen verstrekt op basis van de huidige kennis en ervaring van Prokol met producten die op de juiste wijze zijn opgeslagen, behandeld en toegepast onder normale omstandigheden.

In de praktijk zijn de verschillen in materialen, onderlagen en werkelijke omstandigheden ter plaatse zodanig dat er geen garantie kan worden ontleend met betrekking tot verhandelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, noch enige aansprakelijkheid voortvloeiend uit enige juridische relatie, op basis van deze informatie, of uit enige schriftelijke aanbevelingen of enig ander advies dat wordt gegeven. De eigendomsrechten van derden dienen te worden gerespecteerd.

Prokol garandeert dat de producten vrij zijn van productie fouten. Meer componenten producten vormen pas het eindproduct na het mengen en verwerken ervan. Bij een juiste menging en verwerking zal het product de opgegeven specificaties behalen. Prokol garandeert het product enkel bij een juiste verwerking en voorbehandeling van de ondergronden.

Alle orders worden aanvaard onder de huidige verkoop- en leveringsvoorwaarden. Gebruikers dienen altijd de meest recente uitgave van het product veiligheidsinformatieblad en productinformatieblad te raadplegen voor het betreffende product.

Exemplaren van de meest recente uitgaven worden op verzoek verstrekt en staan beschikbaar op www.prokol.nl.

Met het verschijnen van dit blad verliezen alle eerdere uitgegeven bladen over dit product hun geldigheid.

* Bij 20 °C en 65% RV.
** Bij 1 kg en 20 °C product.



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

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst