

# ProFast Topcoat 705-AS

## Beschreibung und Anwendung

ProFast Topcoat 705-AS ist ein geringer Lösungsmittelanteil, autokatalytische, Antirutsch Deckschicht auf Basis von Polyurea-Kombinationen. ProFast Topcoat 705-AS ist für Außenanwendungen geeignet.

Dieses Produkt hat eine sehr kurze Trocknungszeit und eignet sich daher hervorragend für die Behandlung von Galerien, Balkonen und Terrassen.

## Artikelnummer und Verpackung

16223-5 im Set zu 5,17 kg  
16223-10 im Set zu 10,35 kg

## Eigenschaften

- Schnelltrocknend und Schrumpffrei
- Ausgezeichnete Farbtreue und Glanzfestigkeit
- UV-beständig
- Völlig wasserbeständig
- Sehr hohe Verschmutzungsresistenz
- Sowohl im Innen- als auch im Außenbereich verwendbar
- Gut beständig gegen Chemikalien. (Die Tabelle zurate ziehen)
- Bis zu 3x abnutzungs- und kratzfester als herkömmliche Produkte
- Weichmacherbeständig

## Thermisch

### Belastung

Permanent  
Temporär (maximal 7 Tage)  
Temporär (maximal 12 Stunden)

### Trockene Hitze

+80 °C  
+100 °C  
+120 °C

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 Erhältlich in RAL-Farben, siehe Farbübersicht.  
*Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.*

Glanz	Seidenglänzend
Dichte	1,41 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	>90%
VOC-gehalt	150 g/l
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 6 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar. Die Fässer sollten immer auf

Paletten abgestellt werden, um einen direkten Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

## Verarbeitungshinweis

Methode	Rolle oder Pinsel		
Verbrauch	0,15 – 0,25 kg/m <sup>2</sup> /Schicht <i>Je nach Untergrund, Applikationsmethode und gewünschte Farbe. Es müssen mindestens zwei Schichten aufgetragen werden.</i>		
Mischverhältnis	795 Gramm A : 205 Gramm B		
Verarbeitungszeit **	Bei 15 °C	ca. 35 Minuten	
	Bei 20 °C	ca. 30 Minuten	
	Bei 25 °C	ca. 25 Minuten	
Verarbeitungstemp.	Oberfläche	-10 und +30 °C	
	Produkt	+10 und +25 °C	
Begebar	Bei -10 °C	Nach 2,5 Std.	
	Bei 0 °C	Nach 2 Std.	
	Bei 10 °C	Nach 1,5 Std.	
	Bei 20 °C	Nach 1 Std.	
	Bei 25 °C	Nach 45 Minuten	
Überstreichbar	Bei -10 °C	Min. 2,5 Std.	Max. 48 Std.
	Bei 0 °C	Min. 2 Std.	Max. 48 Std.
	Bei 10 °C	Min. 1,5 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		
Mechanische Resistenz*	Nach 2 - 3 Stunden		
Wasserbelastbar*	Nach 2 - 3 Stunden		
Verdünnung	Vorzugsweise keine. Andernfalls ProFast TH-S. 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)		

Die Zeiten sind Näherungswerte, die durch veränderliche Umgebungsbedingungen wie (Produkt-)Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit und Schichtdicke beeinflusst werden. Die Werte werden gegeben für 0,15 kg/m<sup>2</sup>

## 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 Luftpfeinschluss zu minimieren.

\* 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**

# ProFast Topcoat 705-AS

Vermengen Sie zunächst das zueinander gehörende Basisprodukt mit dem Härter. Geben Sie einen Teil der so vermengten Substanz in den Härterbehälter und vermengen Sie dies dort so, damit der gesamte Härter verwendet wird. Geben Sie dieses Gemisch daraufhin zurück in den Basisbehälter und vermengen Sie dies nochmals, bis eine homogene Masse entsteht. Gießen sie das gemischte Material anschließend in einen sauberen Eimer.

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

## Anmerkung zur Anwendung

Tragen Sie bei der Verarbeitung geeignete PSA und lesen Sie vorher die Sicherheitsdatenblätter.

Produkte mindestens 24 Stunden lang im Raum, in dem sie verarbeitet werden sollen, akklimatisieren lassen. Große Temperaturunterschiede zwischen Produkt und Untergrund vermeiden. Solche Temperaturunterschiede können das Endergebnis nachteilig beeinflussen.

Das Aufbringen von 2-komponenten-Produkten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 35% und 85%. Niedrige Luftfeuchtigkeit verlangsamt den Aushärtung. Die minimale Verarbeitungstemperatur und Produkttemperatur beträgt -10 °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!

Niedrige Untergrundtemperaturen haben Einfluss auf den Verarbeitungskomfort und den Verbrauch der Beschichtung. Das Produkt kann ggf. verdünnt werden. Siehe Verarbeitungshinweise.

Höhere und niedrigere Temperaturen sowie die Luftfeuchtigkeit haben Einfluss auf Aushärtungszeit und Lebensdauer des Produkts. Die Durchhärtung des Produkts wird durch die aufgetragene Schichtdicke bedingt. Ab einem Verbrauch von 0,25 kg/m<sup>2</sup>/Schicht erhöht sich die Durchhärtungszeit.

Nach dem Mischen das Produkt in einer geschlossenen, gleichmäßigen Schicht auf dem Untergrund anbringen. Bei Auftragung mittels Rolle mit einer breiten (50 oder 70 cm) Fußbodenrolle nachrollen.

Bei einigen Farben kann eine zweite Schicht erforderlich sein. Hierfür empfehlen wir die Verwendung von ProFast Topcoat 70-C im gleichen Farbton wie ProFast Topcoat 705-AS als ersten Voranstrich.

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

Feuchtigkeitsgehalt der Oberfläche

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

Die Oberfläche darf keinen freien Wasserfilm aufweisen. Böden müssen frei von aufsteigender Feuchtigkeit sein.

- Böden und Wände
  - Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
  - Nach Trocknung die Grundierung schleifen, sodass eine glatte Oberfläche entsteht. Anschließend von Staub befreien.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,20 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 705-AS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,25 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.

### Hotspray-Untergründe

Kann als Decklack für die Fertigstellung von Hotspray-Systemen mit einer Shore A-Härte von >80 ca. 5 verwendet werden.

- Böden und Wände
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,20 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 705-AS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,25 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.

### Holzuntergründe

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein.

- Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
- Nach Trocknung die Grundierung schleifen, sodass eine glatte Oberfläche entsteht. Anschließend von Staub befreien.
- Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,20 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.

\* 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**

# ProFast Topcoat 705-AS



- Eine Schicht ProFast Topcoat 705-AS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,25 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.

## Metalloberflächen

Im Allgemeinen gilt Folgendes. Es dürfen keine Stoffe wie Öle und Fette vorhanden sein, die die Haftung negativ beeinflussen können.

- 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/m<sup>2</sup>/Schicht. Pfützenbildung vermeiden
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,20 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 705-AS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,25 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
- Stahl gestraht
  - 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.
  - Oberfläche mit ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m<sup>2</sup>/Schicht versehen.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,20 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 705-AS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,25 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
- Aluminium
  - Die Oberfläche sorgfältig mechanisch matt schleifen und von Staub befreien.
  - Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
  - Oberfläche mit ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m<sup>2</sup>/Schicht versehen.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,20 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 705-AS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,25 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.
- Edelstahl
  - 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.

- Oberfläche mit ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m<sup>2</sup>/Schicht versehen. Pfützenbildung vermeiden.
- Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,20 kg/m<sup>2</sup>/Schicht. Pfützenbildung vermeiden.
- Eine Schicht ProFast Topcoat 705-AS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,25 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.

## Wichtig

Projekte und Anwendungen können sehr unterschiedlich sein. Sollten Sie Zweifel über eine bestimmte Anwendung, die Materialwahl oder die Vorbereitung die 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.

- \* 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**

# ProFast Topcoat 705-AS

Ein Exemplar der aktuellsten Version wird Ihnen auf Wunsch zugesandt und steht unter [www.prokol.com](http://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](http://www.prokol.com) • [info@prokol.com](mailto:info@prokol.com)

**Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft**