

Rocathaan Topcoat 20

Beschreibung und Anwendung

Eine starke, **transparente**, wasserbasierte 2-Komponenten-Beschichtung. Rocathaan Topcoat 20 ist eine permanente Deckschicht, die langfristigen Schutz bietet. Geeignet als verschleißfestes, nicht vergilbendes Finish für Kunststoffböden.

Diese Deckschicht kann in matt oder seidenmatt ausgeführt werden und ist auch für mineralische Untergründe im Innen- und Außenbereich, Metalle, Holz und beschichtete Untergründe geeignet.

Rocathaan Topcoat 20 kann bei Bedarf mit 5% demineralisiertes Wasser verdünnt werden.

Artikelnummer und Verpackung

Matt 16276-1 im Set zu 1 kg
Matt 16276-5 im Set zu 5 kg

Satin 16277-1 im Set zu 1 kg
Satin 16277-5 im Set zu 5 kg

Eigenschaften

- Schmutzabweisend
- Nicht vergilbend
- Beständigkeit gegen Chemikalien
- Abriebfest und kratzfest
- Nicht resistent gegen Weichmacher

Abriebfestigkeit nach 0,019 g
Taber 1000 rot., 1000 g Last, CS17

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Transparent
Glanz	Matt oder Satin
Dichte	1,06 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	>35%
VOC-gehalt	62 g/l
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar. Die Produkte sollten immer auf Paletten abgestellt werden, um einen direkten Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

Verarbeitungshinweis

Methode	Micronyl 2-K Rolle, Airless und Pinsel
Verbrauch	Ca. 0,10 kg/m ² /Schicht <i>Gleichmäßig auftragen. Je nach Farbe und Bedingungen können zwei Anstriche</i>

erforderlich sein. Versuchen Sie jedoch nicht, eine dicke Schicht auf einmal aufzutragen.

Mischverhältnis	Siehe das Etikett auf der Verpackung
Verarbeitungszeit*	Ca. 4 Stunde
VerarbeitungstemperaturOberfläche	+10 und +30 °C
Produkt	+10 und +30 °C
Überstreichbar*	Min. 6 - 8 Stunden und max. 24 Stunden.
Chemikalienresistenz*	Nach 7 x 24 Stunden
Wasserbelastbar*	Nach 7 x 24 Stunden
Mechanisch belastbar*	Nach 7 x 24 Stunden
Verdünnung	Nach dem Mischen von Basis und Härter bei Bedarf max. 5% demineralisiertes Wasser hinzufügen.
Reinigungsmittel	Warmes Wasser <i>Spülen Sie Abfälle nicht in den Ausguss.</i>

Die Zeiten sind Näherungswerte, die durch veränderliche Umgebungsbedingungen wie (Produkt-)Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit und Schichtdicke beeinflusst werden. Für ausreichende Belüftung sorgen. Schlechte Belüftung verzögert die Aushärtung des Produkts erheblich.

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.

Vermengen Sie zunächst das zueinander gehörende Basisprodukt mit dem Härte für 2 minuten. Während des Mischens erhöht sich die Viskosität des Produkts. Dies ist ein normales Phänomen.

Nach dem Mischen von Basis und Härter bei Bedarf 5% demineralisiertes Wasser hinzufügen. Mischen Sie es erneut sorgfältig. Nach dem Mischen lassen Sie das Produkt vor der Verarbeitung 5 Minuten stehen.

Bei der Zusammenführung von nicht komplett gefüllten Behältern ist die Komponente A (Basis) gut umzurühren und die Basis und der Härter im richtigen Verhältnis abzuwiegen.

Anmerkung zur Anwendung

Kunststoffbodenbeschichtungen müssen vor dem Auftragen einer Deckschicht ausreichend ausgehärtet sein. Unzureichend ausgehärtete Gussböden können zu unerwünschten Effekten in der

* Bei 20 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit.



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

Rocathaan Topcoat 20

Oberfläche sowie zu einer beschleunigten Trocknung der Deckschicht führen.

Bei Kunststoffbodenbeschichtungen ist eine Trocknungszeit von mindestens 18 Stunden bei 20 °C Umgebungs- und Untergrundtemperatur einzuhalten. Niedrigere Temperaturen führen zu längeren Trocknungszeiten.

Das Aufbringen von 2-Komponenten-Produkten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 75% erfolgen. 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!

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

Mit der Micronyl 2-K Rolle auftragen. Die erforderliche Schichtdicke beträgt 0,15 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden.

Nass-in-Nass-Bahnen auftragen. Aufgrund der geringen Schichtdicke trocknet diese Beschichtung je nach Gegebenheiten innerhalb von 20 - 30 Minuten.

Die Trocknungszeit kann durch Vermeiden von Lüftung und Ausschalten von Heizungen verlängert werden. Arbeiten Sie systematisch, sodass die Ränder noch nass sind, wenn die Bodenfläche mit ihnen verbunden wird.

Es ist wichtig, dass die Beschichtung gleichmäßig verteilt wird. Falls erforderlich, das Produkt mit einer breiten Walze überrollen.

Bei systematischem Arbeiten und ausreichender Schichtdicke ist eine (1) Schicht ausreichend. Es ist wichtig, dass alle Teile richtig und gleichmäßig abgedeckt werden. Um Risiken zu vermeiden, empfehlen wir jedoch, zwei Schichten aufzutragen, um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Oberfläche und Bedingungen

Die Oberfläche muss ausreichend druckfest sein mit mindestens 25 MPa und über eine minimale Haftkraft von 1,5 MPa verfügen. Die Oberfläche muss sauber und trocken sein. Der Boden muss frei von losen Partikeln sein. Konkrete und Sandzement Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein. Zementhaut sollte entfernt werden. Monolithische Oberflächen staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien

Zementgebundene Oberflächen sollten zunächst mit einer Grundierung nach fachlicher Beratung imprägniert werden.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

- Zementgebunden : < 2,5% (Massenanteile)
- Gipsgebunden : < 0,5% (Massenanteile)

Die Belastbarkeit des Kunststoffbodens hängt von der Druckstärke des zementgebundenen Belags ab und kann niemals mit einem Bodensystem ausgeglichen werden.

Ziehen Sie für ausführliche Informationen über die Vorbehandlung der Oberfläche das Informationsblatt „Vorbehandlung von Oberflächen“ zurate.

Bestehende und behandelte Oberflächen:

Alte 2-Komponentenschichten gut mittels Strahlen oder sorgfältigem aufrauen und eine geeignete Grundierung anbringen. Alte Beschichtungen auf eventuelle Ablösung kontrollieren. Im Zweifelsfalle sollten Sie immer eine Probefläche anlegen und Ihren Lieferanten kontaktieren.

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.

* Bei 20 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit.



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

Rocathaan Topcoat 20

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 50 % relativer Luftfeuchtigkeit.



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