Prokol FerroTeq **960**

Beschreibung und Anwendung

Prokol FerroTeq 960 ist ein High-Solid, 2-Komponenten-Beschichtung auf Polyaspartic-Basis mit besonderen mechanischen Eigenschaften. Der Beschichtung ist korrosionsbeständig und verfügt bereits bei geringer Schichtdicke (120 Mikron) über einen hohen mechanischen Widerstand und eine hohe Witterungsbeständigkeit

Prokol FerroTeq 960 ist ein bei Zimmertemperatur schnell trocknender Beschichtung. Beschleunigtes Trocknen durch Wärme ist nicht erforderlich. Die Beschichtung ist dank seiner Eigenschaften vielseitig einsetzbar und übertrifft dabei die Eigenschaften einer Pulverbeschichtung.

Unabhängig getestet durch PRA UK Rapport PRA77780-051b.

Artikelnummer und Verpackung

17960-5	im Set zu 5 kg
17960-10	im Set zu 10 kg

Eigenschaften

- Korrosionsbeständig
- Extrem abriebfest
- Hohe UV-Resistenz
- Wasserabweisend, daher leicht zu reinigen
- Leistungsmerkmale werden bereits bei geringer Schichtdicke erreicht
- Schnell trocknend ohne Wärmezufuhr
- Verkürzt die Durchlaufzeit innerhalb eines Produktionsprozesses
- Dünne Schichten mit maximalen Leistungseigenschaften
- Keine bis geringe Anhaftung von Produktrückständen
- Decklack für Beschichtungssysteme unter anspruchsvollen Bedingungen
- Reduzierung von flüchtigen organischen Verbindungen um bis zu 90%
- Reduzierung von CO2 um bis zu 65%

Unabhängig getestet auf:

Härte: BS EN ISO 1580	**Bestanden**
Cross-Cut-Haftfestigkeit – BS EN ISO 2409	**Bestanden**
Untertauchen in Wasser – ISO 2812-2	**Bestanden**
Luftfeuchtigkeit – ISO 11503	**Bestanden**
QUV – ISO 11507	**Bestanden**
Abriebfestigkeit Taber – ISO 5470-1	**Bestanden**
Stoßfestigkeit – ISO 6272-1	**Bestanden**
Lösungsmittelbeständigkeit – ISO 2812-1	**Bestanden**
Reinigungsfähigkeit – ISO 2812-1	**Bestanden**
Korrosionsbeständigkeit – ISO 1197-1	**Bestanden**
Salzsprühtest – ISO 9227-NSS	**Bestanden**

Der ausführliche Bericht ist auf Anfrage erhältlich.

Thermisch

Belastung	***Trockene Hitze***
Permanent	+80 ºC
Temporär (maximal 7 Tage)	+100 ºC
Temporär (maximal 12 Stunden)	+120 ºC

Kurzfristige feuchte Hitze bis maximal +80 ºC 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	Glanz *Novo Gloss Trigloss 60 Grad.* *40 Grad nach 96 Stunden.*
Dichte	1,43 kg/l gemischtes Produkt Komponente A ca. 1,475 kg/l Komponente B ca. 1,130 kg/l
Viskosität*	Komponente A ca. 1500 MPa Komponente B ca. 1000 MPa
Feststoffgehalt	>89%
VOC-gehalt	85 g/l
Haltbarkeit	In ungeöffneter verpackung 12 Monate bei Zimmertemperatur zwischen 5°C und 40°C.

Verarbeitungshinweis

Methode	Pinsel, Rolle, Becherspritzpistole, Airmix- und Airless-Spritzgeräte
Verbrauch	0,25 kg/m²/Schicht
Theoretische Ergiebigkeit	6 – 10 m²/l
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig von Oberfläche und Umgebungsgegebenheiten.
Mischverhältnis	3 Volumenteile A : 1 Volumenteil B
Verarbeitungszeit**	Ca. 25 Minuten *Während des Mischens erhöht sich die Viskosität des Produkts.*
Spritzdruck	80 – 160 bar 2-K Airmix, Düse 15” 40/60 Grad
Deckung	Sehr hohe Deckkraft bei geringer Schichtdicke von ca. 50 µm. Bei manchen Farben wird die Deckkraft durch eine zweite Schicht erhöht.
Trockene Schichtdicke	80 – 120 µm *Je nach Aufbringungsmethode.*
Taupunkt	Die Temperatur des zu behandelnden Untergrund muss 3ºC über dem Taupunkt liegen.

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

PROKOL
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

Prokol FerroTeq **960**

Überstreichbar*	Nach 4 Stunden
Staubtrocken*	Nach 35 Minuten
Handlung*	Nach 55 Minuten
Vollständige Aushärtung	Nach 4 x 24 Stunden
Verdünnung	ProFast TH-S max. 3 %, abhängig von den verwendeten Geräten, der Aufbringungsmethode und der Temperatur des gemischten Produkts. Erst nach der Vermischung des Basis- und Härtemittels zugeben.
Reinigungsmittel	Roca Cleaner R5518 (Für Werkzeuge)

Die Zeiten sind Näherungswerte, die durch veränderliche Umgebungsbedingungen wie (Produkt-)Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit, Belüftung und Schichtdicke beeinflusst werden.

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

Anmerkung zur Anwendung

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.

Dieses Produkt dürfen ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 35 – 90% verarbeitet werden. Eine höhere Luftfeuchtigkeit beschleunigt die Aushärtung, eine niedrige Luftfeuchtigkeit verzögert die Aushärtung. Die Verarbeitungszeit des gemischten Produkts ist u. a. von der Produkttemperatur abhängig.

Oberfläche und Bedingungen

Metalloberflächen

Untergründe müssen staub- fett- und ölfrei sowie sauber sein. Es wird empfohlen, die Oberfläche vor dem Auftragen mit einem geeigneten alkalischen Reinigungsmittel.

System 1

- Untergrund strahlen, Sa 2,5, 75 –100 Mikron, DIN EN ISO 12 944. Die Oberfläche anschließend sorgfältig von Staub befreien. Die Bildung von Flugrost muss zu allen Zeiten vermieden werden.
- Den Untergrund mit Prokol FerroTeq 125-AC behandeln und anschließend 30 Minuten trocknen lassen.
- Danach eine Schicht Prokol FerroTeq 960 mit einem Verbrauch von 80 – 120 µ aufbringen.
- Bei manchen Farben kann eine zweite Schicht die Deckkraft erhöhen.

System 2

- Bei einem phosphatierten Untergrund
- Eine Schicht Prokol FerroTeq 960 mit einem Verbrauch von 80 – 120 µ aufbringen.
- Bei manchen Farben kann eine zweite Schicht die Deckkraft erhöhen.

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

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

PROKOL
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

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.*

PROKOL

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