

Prokol FerroTeg 960-ESD

Omschrijving en toepassing

Prokol FerroTeg 960-ESD is een elektrisch geleidende, high-solid, 2-componenten coating op basis van polyaspartic met bijzondere mechanische eigenschappen. De coating is ontwikkeld op basis van high-solid techniek gevolgd door langdurige praktijktesten waarbij de functionaliteit en de verwerking van de coating belangrijke voorwaarden vormen.

Als bescherming en/of coating voor (koperen) leidingen, tanks, containers, betonnen of stalen oppervlakken zoals vloeren waar elektrische geleidbaarheid vereist is.

Beschikbare certificaten:

- Onafhankelijk getest door TÜV Süd - Duitsland. De gemeten oppervlakken met Prokol FerroTeg 960-ESD zijn elektrostatisch dissipatief in termen van TRGS 727 voor vloeren in explosiegevaarlijke gebieden.
 - Elektrische lekweerstand: $<10^7$ ohm
 - De meetwaarden op metaal: 340 tot 410 Mohm.
 - De meetwaarden op beton: 500 Mohm.
- Onafhankelijk getest door PRA UK rapport PRA77780-051b.

Artikelnummer en verpakking

17965-5	5,17 kg set (harder Prokol L-2500)
17965-10	10,35 kg set (harder Prokol L-2500)

Eigenschappen

- Corrosie werend
- Extreem slijtvast
- Hoge UV resistentie
- Hydrofoob, dus goed reinigbaar
- Prestatiekenmerken worden al bereikt bij geringe laagdikte
- Sneldrogend zonder toevoeging van warmte
- Verkort de doorlooptijd binnen een productieproces
- Dunne lagen met maximale prestaties
- Lage schuifweerstand
- Topcoating in coatingsystemen voor zware omstandigheden
- Tot 90% VOS reductie
- Tot 65% CO₂-reductie

Onafhankelijk getest op:

Hardheid – BS EN ISO 1580	Voldoet
Cross Cut hechting – BS EN ISO 2409	Voldoet
Onderdompeling in water – ISO 2812-2	Voldoet
Luchtvochtigheid – ISO 11503	Voldoet
QUV – ISO 11507	Voldoet
Slijtvastheid Taber – ISO 5470-1	Voldoet
Bestand tegen impact – ISO 6272-1	Voldoet
Oplosmiddelbestendigheid – ISO 2812-1	Voldoet

Reinigbaarheid – ISO 2812-1	Voldoet
Corrosie bestendigheid – ISO 1197-1	Voldoet
Zout sproeitest – ISO 9227-NSS	Voldoet

Het uitgebreide rapport is op aanvraag beschikbaar.

Thermisch

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

Kortstondige natte warmte 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	Glans <i>Novo Gloss Trigloss 60 graden. 40 graden na 96 uur.</i>
Dichtheid	1,43 kg/l gemengd product A component 1,475 kg/l B component 1,130 kg/l
Viscositeit*	A component ca. 1500 MPa B component ca. 1000 MPa
Vaste stofgehalte	>89%
VOS gehalte	85 g/l
Houdbaarheid	In originele, ongeopende verpakking; 12 maanden na productiedatum bij een temperatuur tussen de 5 °C en 40 °C.

Applicatiegegevens

Methode	Kwast, roller, bekerspuit, airmix en airless
Verbruik	0,25 kg/m ² /laag
Theoretisch verbruik	6 – 10 m ² /l
Praktisch verbruik	Afhankelijk van het oppervlak en de omstandigheden.
Mengverhouding	3 volumedelen basis : 1 volumedeel harder
Potlife**	Ca. 25 minuten <i>Gedurende de verwerking neem de viscositeit toe.</i>
Spuut druk	80 – 160 bar 2-K Airmix, spuitmond 15" 40/60 graden.

* 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.

Prokol FerroTeq 960-ESD

Dekking	Zeer hoge dekkraft bij geringe laagdikte van ca. 50 µm. Bij sommige kleuren wordt de dekkraft door een 2 ^e laag vergroot.
Laagdikte (droog)	80 – 120 µm <i>Afhankelijk van applicatiemethode</i>
Dauwpunt	De temperatuur van de ondergrond moet minimaal 3°C boven het dauwpunt liggen.
Overschilderbaar*	Na 4 uur
Stofdroog*	Na 35 minuten
Hanteerbaar*	Na 55 minuten
Volledige doorharding	Na 4 x 24 uur
Verdunning	ProFast TH-S. Max. 3%, afhankelijk van de gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengde product. Pas toevoegen nadat basis en harder gemengd zijn.
Reinigingsmiddel	Roca Cleaner R5518 (gereedschappen)

Tijden en waarden zijn bij benadering en worden beïnvloed door veranderende omgevingscondities waaronder (product)temperatuur, relatieve luchtvochtigheid, ventilatie en laagdikte

Menginstructies

2-componenten producten dient men altijd mechanisch te mengen, bij voorkeur met een traploze, regelbare mengmachine op lage snelheid (300 – 400 RPM) of andere geschikte mengapparatuur. Gebruik een schone mengstaaf welke afgestemd is op de grote van het blik of mengemmer. Te snelle en te lange menging moet vermeden worden om luchtinsluitingen te minimaliseren.

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/randen) wordt verwerkt, de massa overgieten in een schone mengemmer/mengkuip en nogmaals mengen.

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

Laat de producten minimaal 24 uur acclimatiseren in de ruimte waarin het wordt verwerkt. Vermijd grote temperatuurverschillen tussen het product en de ondergrond, dit kan het eindresultaat nadelig beïnvloeden.

Dit product mag alleen worden verwerkt bij een relatieve luchtvochtigheid tussen 35% en 90%. Een hogere luchtvochtigheid zal de uitharding versnellen en een lagere luchtvochtigheid zal resulteren in een langzamere uitharding. De potlife van het

gemengde product is mede afhankelijk van de temperatuur van het product.

Ondergrond en omstandigheden

Metalen ondergronden

In het algemeen geldt het volgende. Er mogen geen stoffen aanwezig zijn welke de hechting negatief kunnen beïnvloeden zoals oliën en vetten. Geadviseerd wordt om voor het aanbrengen van de coating het oppervlak te reinigen met een geschikte alkalische reiniger.

Systeem 1

- Ondergronden stralen, Sa 2.5, 75 -100 micron, DIN EN ISO 12 944, Vervolgens de ondergrond zorgvuldig stofvrij maken. Vorming van vliegroeist dient te allen tijde te worden voorkomen.
- De ondergrond behandelen met Prokol FerroTeq 125-AC en deze gedurende 30 minuten laten drogen.
- Vervolgens een laag Prokol FerroTeq 960-ESD met een verbruik van 80 – 120 µ.
- Bij sommige kleuren kan een 2e laag de dekkraft vergroten.

Systeem 2

- Uitgaande van een gefosfateerde ondergrond.
- Een laag Prokol FerroTeq 960-ESD met een verbruik van 80 – 120 µ.
- Bij sommige kleuren kan een 2e laag de dekkraft vergroten.

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 handelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, noch enige aansprakelijkheid voortvloeiend uit enige juridische relatie, op basis van deze

* 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.

Prokol FerroTeg 960-ESD

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

SGS



Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst.