

Rocathaan Hotspray PA 225

Beschreibung und Anwendung

Hochreaktive, weiche Hotspray-Beschichtung auf Basis von hochwertigem, aromatischem Polyurea. Aufgrund der schnellen Trocknung kann fast jede gewünschte Form nahtlos beschichtet werden. Nach vollständiger Aushärtung entsteht eine geschmeidige, zähelastische Oberfläche.

Die längere Reaktionszeit dieses Produkts ermöglicht es, glattere Oberflächen zu erzielen.

Verfügbare Zertifikate:

- **Brand Rapport NEN-EN 1021-2 und BS 5852 - SHR**

Es wird als weicher Belag für verschiedene Materialien verwendet. Darunter mineralische und metallische Untergründe, Pressholz und Polyetherschäume, einschließlich Kalt- und Memory-Schaum.

Das Einzigartige an diesem Produkt ist, dass es direkt auf den Schaum aufgetragen werden kann, ohne dass vorher ein Vlies/Primer aufgebracht werden muss.

Artikelnummer und Verpackung

19225-20	im Set zu 39 kg (bereits in Farbe)
19225-200	im Set zu 447,5 kg 4,5 kg Prokol Hotspray Color Paste

Eigenschaften

- Lösungsmittelfrei
- Schnelle Durchhärtung
- Geräuschkämmende Eigenschaften
- Bleibende Elastizität
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Leichtstrukturierte Oberfläche möglich

Bruchdehnung	± 450% (DIN 53504)
Zugfestigkeit	± 14 MPa (DIN 53504)
Shore-Härte	A93 ±5 (DIN 53505, ASTM D2240) D41 ±5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Abriebfestigkeit nach Taber	4 mg 1000 rot., 1000 g Last, CS18
MU-wert	1000
TG-wert	95 °C
Brandklasse	B2 (DIN 4102)

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Ca. RAL 7032 Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.
-------	---

Dichte	1,15 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100%
Flammpunkt	>80 °C
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar.

Verarbeitungshinweis

Wird mit einem Mehrkomponenten-Hochdruckgerät (Hotspray) mithilfe einer geeigneten Spritzpistole verarbeitet. Dieses Gerät muss auf das zu verspritzende Produkt abgestimmt sein und ausreichend Druck sowie eine ausreichend hohe Temperatur bereitstellen können. Die Spritzwerte haben einen großen Einfluss auf die Reaktionszeit, die Aushärtung und die Handhabung.

Reaktionszeit	10 – 12 Sekunden
Klebfrei und Handlung	30 – 120 Sekunden <i>Abhängig der eingestellten Werte und Untergrund.</i>

Spritztemperatur	65 – 85 °C Achtung! Es ist zwingend notwendig, dass die Temperatur der B-Komponente (Isozyanat) während des Spritzens um 10 °C höher eingestellt ist als jene der A-Komponente (Amin). Z.B. - A Amine Komponente bei 70 °C - B Iso Komponente bei 80 °C
------------------	--

Spritzdruck	Je nach Pistolentyp und Mischkammer. - Fusion CS Pistole 130 – 140 bar - Fusion AP Pistole 160 – 180 bar
-------------	--

Verbrauch	1,15 kg/m ² /mm Von 1 mm. Die verwendete Schichtdicke bestimmt u. a. die Edeigenschaften und muss auf den Nutzungszweck abgestimmt werden. Die Werte werden gegeben für 2 mm. Bitte beachten Sie die entsprechenden Anwendung Blätter.
-----------	--

Mischverhältnis	1:1 im Volumen
Oberflächentemperatur	+5 und +30 °C

Für die nächsten Schichten*	Mit dem gleichen Produkt: fast sofort und max. innerhalb von 24 Stunden Lösemittelfrei: min. 24 und max. 36 Stunden Lösemittelhaltig: min. 3 und max. 36 Stunden Bei höheren Temperaturen kann die Offenzeit sich verringern. Bei Überschreitung ist die vorhandene Schicht aufzurauen und eine geeignete Grundierung aufzutragen.
-----------------------------	---

* 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

Rocathaan Hotspray PA 225

Chemikalienresistenz*	Nach 7 x 24 Stunden
Mechanische Resistenz*	Nach 2 x 24 Stunden
Abriebfest*	Nach 3 x 24 Stunden
Verdünnung	Nicht erlaubt
Reinigungsmittel	Roca Cleaner N6500-P (Für Werkzeuge)
Spülmittel	Roca Cleaner TC-N

Mischanleitung

Die Temperatur des Materials in den Fässern muss vor der Verwendung mindestens 15 °C und höchstens 35 °C betragen.

Wenn die Materialien zu kalt sind, können sie über die Rücklaufleitungen der Pumpe vorgewärmt werden.

Achtung! Beginnen Sie mit intensivem Rühren der A-Komponente (Basis) für mindestens 20 Minuten, bevor das Material um die Erhitzer gepumpt wird. Verwenden Sie einen Twistork-Helix-Mixer, um eine homogene Mischung zu erhalten.



Die Mischzeit hängt von der Größe des Behälters ab. Bei 200-Liter-Fässern ist eine 45-minütige intensive Durchmischung vor der ersten Verwendung oder nach einer längeren Lagerzeit zu beachten. Danach jedes Mal vor Gebrauch kurz mechanisch gut umrühren.

Nicht homogen gemischte Produkte führen zu abweichenden Eigenschaften des Endergebnisse. Zudem kann dies nach einigen Wochen oder Monaten zu Verfärbungen durch Reste von Aminen und Isocyanaten im Finishing führen.

Anmerkung zur Anwendung

Im Vergleich zu Standard-Polyurea-Beschichtungen reagiert dieser Typ langsamer. Es ist daher notwendig, das Produkt in dünnen Schichten aufzubauen und die freiwerdende Wärme für die Reaktionsgeschwindigkeit der nachfolgenden Schichten zu nutzen.

Atmen Sie den Spritznebel nicht ein. Tragen Sie während der Spritzarbeiten ein geeignetes Atemschutzgerät.

Das Aufbringen von 2-Komponentenprodukten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% erfolgen. Kondensation auf dem Untergrund verringert die Haftung. Die minimale Umgebungs- und die Oberflächentemperatur beträgt +5 °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!

Achtung! Es ist zwingend notwendig, dass die Temperatur der B-Komponente (isozyanat) während des Spritzens um 10 °C höher eingestellt ist als jene der A-Komponente (Amin).

Z.B.

- A Amine Komponente bei 70 °C
- B Iso Komponente bei 80 °C

Oberfläche und Bedingungen

Allgemein

Die Oberfläche muss füllig geschlossen und trocken sein. Dazu kann eine Grundierung oder „Webbing“ angebracht werden. Bei vielen Oberflächen ist eine Grundierung erforderlich. Bitte ziehen Sie hierfür das technische Produktblatt der jeweiligen Grundierung zurate.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

- Zementgebunden : < 4% (Massenanteile)
- Gipsgebunden : < 0,5% (Massenanteile)

Es gibt Untergründe der verschiedensten Art. Manche erfordern eine eigene Vorbehandlung. Wenden Sie sich daher im Zweifelsfall immer an Ihren Lieferanten.

Aromatische Produkte sind nicht vollständig farbecht und können sich unter Einfluss von UV-Licht verfärben. Sollte dies nicht gewünscht sein, empfehlen wir Ihnen, das Produkt mit aliphatischer Decklackierung, die auf die Grundelastizität des Produkts abgestimmt ist, zu streichen.

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

Weichschaum

Die Oberfläche von Polyether-Schaumstoffen muss füllig geschlossen sein. Dazu kann ein „Webbing“ angebracht werden. Dieses muss vollständig ausgehärtet sein und darf kein Restlösmittel enthalten.

Holzoberflächen

Holzuntergründe sollten geschlossen sein. Es werden bevorzugt gepresste Materialien verwendet, da diese kaum Feuchtigkeit enthalten können. In einigen Fällen kann eine Grundierung erforderlich sein.

* 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

Rocathaan Hotspray PA 225

Mineralische Oberflächen

Die Oberfläche muss ausreichend druckfest sein mit mindestens 25 MPa und über eine minimale Haftkraft von 1,5 MPa verfügen. Der Untergrund muss sauber, fettfrei und frei von losen Teilen sein. Konkrete und anhydrit Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein.

Zementhaut sollte entfernt werden. Dichte und monolithische Oberflächen staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien. Verschmutzung, Zementschleier oder Fein Mörtelschicht auf Oberflächen sowie lose zementöse Beläge (z. B. mit Luftschlüssen) entfernen - z. B. staubfrei strahlen und staubfrei machen.

Verunreinigte und fettige Böden (Öl und Fett) am besten mit einem Dampfreiniger mit geeigneten Reinigungsmitteln reinigen und gründlich mit sauberem Leitungswasser abspülen. Wenn dadurch kein sauberer, tragfähiger Untergrund entsteht, muss man ihn strahlen.

Böden müssen frei von aufsteigender Feuchtigkeit sein.

Metallsubstrate

Metalloberflächen werden auf Sa 2,5 75 – 80 Mikron gestrahlt und mit einer Korrosionsschutzgrundierung versehen.

Wichtig

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

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.



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