

Rocathaan Hotspray PA 225

Omschrijving en toepassing

Hoog reactieve, zachte hotspray coating op basis van hoogwaardige, aromatische polyurea. Door het sneldrogende karakter kan nagenoeg elke gewenste vorm naadloos worden bekleed. Na volledige doorharding ontstaat een soepele, taai-elastische afwerking.

Door de langere vloeitijd van dit product is het mogelijk strakkere oppervlakten te realiseren.

Beschikbare certificaten:

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

Wordt toegepast als zachte bekleding van diverse materialen waaronder minerale en metalen ondergronden, geperste houtsoorten en polyether schuimen waaronder koud- en traagschuim.

Het unieke aan dit product is dat het direct aangebracht kan worden op foam zonder dat daarbij eerst een webbing/primer dient te worden toegepast.

Artikelnummer en verpakking

19225-20	39 kg set (reeds op kleur)
19225-200	447,5 kg set
	4,5 kg Prokol Hotspray Color Pasta

Eigenschappen

- Oplosmiddelvrij
- Snelle doorharding
- Geluiddempende eigenschappen
- Blijvend elastisch
- Hoge slijtvastheid
- Goed bestand tegen chemicaliën
- Lichte structuur afwerking mogelijk

Rek bij breuk	± 450% (DIN 53504)
Treksterkte	± 14 MPa (DIN 53504)
Shore hardheid	A93 ±5 (DIN 53505, ASTM D2240) D41 ±5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Slijtvastheid taber	4 mg 1000 omw., 1000 g belasting, CS18
MU waarde	1000
TG waarde	95 °C
Brandklasse	B2 (DIN 4102)

Eigenschappen vloeibaar product

Kleur	Ca. RAL 7032 Andere kleuren projectmatig en op aanvraag beschikbaar.
Dichtheid	1,15 kg/l gemengd product

* 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

Vaste stofgehalte	100%
Flampunt	>80 °C
Houdbaarheid	Koel in ongeopende verpakking en tegen vorst beschermt tenminste 12 maanden na productiedatum.

Applicatiegegevens

Wordt verwerkt middels meervoudige componenten (hotspray) hoge druk apparatuur met behulp van een geschikt spuitpistool. Deze apparatuur moet afgestemd zijn op het te verspuiten product en in staat zijn voldoende druk te leveren. De spuitwaarden zijn sterk van invloed op de reactie tijd, doorharding en handeling.

Reactietijd	10 – 12 seconden
Kleefvrij en handeling	30 – 120 seconden <i>Afhankelijk van ingestelde waarden en de ondergrond.</i>
Spuittemperatuur	65 – 85 °C Let op! Het is strikt noodzakelijk dat de B (harder) component op de spuitmachine 10 graden hoger in temperatuur wordt ingesteld ten opzichte van de A (basis) component. <i>Bijvoorbeeld:</i> <ul style="list-style-type: none">- A amine component op 70 °C- B iso component op 80 °C
Spuitdruk indicatief	<i>Afhankelijk van pistool en mengkamer</i> <ul style="list-style-type: none">- Fusion CS Pistool 130 – 140 bar- Fusion AP Pistool 160 – 180 bar
Verbruik	1,15 kg/m ² /mm <i>Vanaf 1 mm. De toegepaste laagdikte bepaald mede de eindeigenschappen en moet worden afgestemd op het gebruiksdoel. Waarden worden gegeven bij 2 mm. Raadpleeg hiervoor de betreffende applicatiebladen.</i>
Mengverhouding	1:1 in volume
Ondergrondtemp.	+5 en +30 °C
Open tijd*	Met hetzelfde: vrijwel direct en max. binnen 24 uur. Oplosmiddelvrij: min. 24 en max. 36 uur Oplosmiddelhoudend: min. 3 en max. 36 uur <i>Open tijden kunnen teruglopen naarmate de temperatuur stijgt. Bij overschrijden hiervan, de bestaande laag opruwen en een geschikte primer toepassen.</i>
Chemisch belastbaar*	Na 7 x 24 uur
Mechanisch belastbaar*	Na 2 x 24 uur

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst

Rocathaan Hotspray PA 225

S lijtvast*	Na 3 x 24 uur
Verdunning	Niet toegestaan
Reinigingsmiddel	Roca Cleaner N6500-P (gereedschappen)
Spoelmiddel	Roca Cleaner TC-N

Menginstructies

De temperatuur van het materiaal in de drums dient voor gebruik tenminste 15 °C te bedragen met een maximum van 35 °C.

Bij te koude materialen kunnen deze via de retourleidingen van de pomp worden voorverwarmt.

Let op! Start gedurende tenminste 20 minuten eerst met het intensief oproeren van de A (basis) component alvorens het materiaal over de heaters wordt rondgepompt. Gebruik een Twistork-helix mixer om een homogeen mengsel te bereiken.

De mengtijd is afhankelijk van verpakkingsgrootte. Neem bij 200 liter vaten voor eerste gebruik of na een langere opslag periode 45 minuten intensief mengen in acht. Daarna voor gebruik telkens kortstondig mechanisch goed oproeren.

Niet homogeen gemengde producten leiden tot afwijkende eigenschappen in het eindresultaat. Tevens kan dit later, na enkele weken of maanden, leiden tot doorbloeding van amine of isocyanaten resten in de eindafwerking.

Opmerking t.b.v. applicatie

Ten opzichte van standaard polyurea coatings reageert dit type trager qua reactiepatroon. Het is daarom noodzakelijk om het product in dunne lagen op te bouwen en de vrijkomende warmte te benutten voor de reactiesnelheid van de opvolgende lagen.

Adem spuitnevel niet in. Draag tijdens de spuitwerkzaamheden een ademhalingsbeschermingsmiddel afgestemd op de omstandigheden.

Het aanbrengen van 2-componenten producten mag uitsluitend worden gedaan bij een relatieve luchtvochtigheid lager dan 85%. Condensvorming op de ondergrond geeft een verminderde hechting. De minimale omgevings- en ondergrondtemperatuur bedraagt +5 °C, waarbij de temperatuur van de te behandelen ondergrond 3 °C boven het dauwpunt moet liggen. Raadpleeg hiervoor de dauwpunt tabel.



Let op! Het is strikt noodzakelijk dat de B (isocynaat) component op de spuitmachine 10 graden hoger in temperatuur wordt ingesteld ten opzichte van de A (amine) component.

Bijvoorbeeld:

- A component op 70 °C
- B component op 80 °C

Ondergrond en omstandigheden

Algemeen

Ondergronden dienen in alle gevallen gesloten en droog van aard te zijn. Bij veel ondergrond situaties zal een primer of zg. webbing noodzakelijk zijn. Raadpleeg in dat geval het technisch productblad van de betreffende laag.

Vochtgehalte ondergrond

- cementgebonden : < 4% CM (gewichtsdelen)
- gipsgebonden : < 0,5% CM (gewichtsdelen)

Aromatische producten zijn niet volledig kleurvast en zullen onder invloed van UV licht verkleuren. Wanneer dit niet gewenst is adviseren wij u het product af te werken met een alifatische topcoating, afgestemd op de basis elasticiteit van dit product.

Er bestaat een diversiteit aan ondergronden. Sommige kennen een eigen voorbehandeling. Wij adviseren u dan ook om bij twijfel contact op te nemen met uw leverancier.

Raadpleeg voor de uitgebreide informatie betreffende ondergrond voorbehandelingen het informatieblad "Voorbehandeling ondergronden".

Schuim

Polyether schuimen dienen gesloten van aard te zijn. Hiervoor kan eventueel een zg. webbing worden aangebracht. De webbing dient volledig uitgehard te zijn en mag geen resten oplosmiddel of water meer bevatten.

Houten ondergrond

Houten ondergronden dienen gesloten van aard te zijn. De voorkeur gaat uit naar geperste materialen aangezien deze nauwelijks vocht kunnen bevatten. In sommige gevallen kan een primer noodzakelijk zijn.

Minerale ondergronden

De ondergrond moet gezond zijn met een minimale drukvastheid van 25 MPa en een minimale hechtsterkte van 1,5 MPa. De ondergrond dient schoon en vetvrij te zijn en ontdaan te zijn van losse delen. Cement-, en anhydriet gebonden ondergronden dienen tenminste 28 dagen oud te zijn.

* 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

Rocathaan Hotspray PA 225

Cementhuid dient te worden verwijderd. Monolithisch afgewerkte vloeren stofarm aanstralen en zorgvuldig stofvrij maken. Oppervlakken met vuilaanhechting of loszittende zandcement dekvloeren (bomij) aanstralen en stofvrij maken.

Verontreinigde en vettige ondergronden (oliën en vetten) reinigen, bij voorkeur door middel van een stoomcleaner, met de daarvoor geëigende reinigingsmiddelen en goed naspoeien met schoon leidingwater. Indien dit geen schone draagkrachtige ondergrond oplevert, dient men te stralen.

Vloeren dienen vrij te zijn van optrekkend vocht.

Metalen ondergronden

Ondergronden van metaal stralen Sa 2,5 75 – 80 micron en voorzien van een roestwerende primer.

Belangrijk

Projecten en toepassingen kunnen sterk uiteen lopen. Twijfelt u aan een bepaalde toepassing, keuze materiaal of voorbereiding van de ondergrond, neem dan te alle tijden 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 verhandelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, noch enige aansprakelijkheid voortvloeiend uit enige juridische relatie, op basis van deze 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.

* 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