

Rocathaan Hotspray PA 250

Omschrijving en toepassing

Hoog reactieve, oplosmiddelvrije 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 zachte, taai-elastische afwerking.

Wordt toegepast als zachte bekleding van diverse materialen waaronder minerale ondergronden, hout en polyether schuimen. Tevens wordt het product ingezet als naadloze (renovatie) dakbedekking over de meeste traditionele systemen.

Artikelnummer en verpakking

19250-20	38,50 kg set (reeds op kleur)
19250-200	447 kg set (kleurloos product)
	4,5 kg Prokol Hotspray Color Pasta

Eigenschappen

- Aromatisch
- Oplosmiddelvrij
- Elastisch
- Lichte structuur afwerking mogelijk

50% Modulus	4,35 MPa
100% Modulus	5,50 MPa
200% Modulus	7,60 MPa
Rek bij breuk	± 580% (DIN 53504)
Treksterkte	± 13 MPa (DIN 53504)
Shore hardheid	A70 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Slijtvastheid taber	16 mg (1000 omw., 1 kg belasting, CS17)
MU waarde	1000
Brandklasse	B2 (DIN 4102-1)

Eigenschappen vloeibaar product

Kleur	Beschikbaar in RAL kleuren, zie kleurenoverzicht. <i>Andere kleuren projectmatig en op aanvraag beschikbaar.</i>
Dichtheid	1,15 kg/l gemengd product
Vaste stofgehalte	100%
SVlampunt	>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 verspreiden product en in staat zijn voldoende druk te leveren. De spuitwaarden zijn sterk van invloed op de reactie tijd, doorharding en handeling.

Reactietijd	5 – 8 seconden
Kleefvrij en handeling	30 – 120 seconden <i>Afhankelijk van ingestelde waarden en de ondergrond.</i>
Spuittemperatuur	65 – 85 °C
Spuitdruk indicatief	<i>Afhankelijk van pistool en mengkamer.</i> - Fusion CS Pistool 130 – 140 bar - Fusion AP Pistool 150 – 180 bar
Verbruik	1,11 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>
Mengkamer	Geheel afgesteld op de spuitbehoefte, opbrengst en gewenste eindresultaat.
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
Reinigingsmiddel	Roca Cleaner N6500-P (gereedschappen)
Spoelmiddel	Roca Cleaner TC-N

* Bij 20 °C en 65% RV.
** Bij 1 kg en 20 °C product.



CE

Prokol Coating Group
Duizeldonksestraat 44
NL-5705 CA Helmond

10

0958 - 9493127
EN 1504-2

surface protection products
fastset coating

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 250

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.

Opmerking t.b.v. applicatie

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

De reactie temperatuur van het product is mede afhankelijk van de ondergrond temperatuur. Wanneer dikkere lagen gewenst zijn, adviseren wij u om de ondergrond eerst te voorzien van een dunne laag. De reactie warmte die hierbij ontstaat maakt het mogelijk vervolgens meerdere lagen na elkaar aan te brengen.

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.

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.



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)

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.

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

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

* Bij 20 °C en 65% RV.
** Bij 1 kg en 20 °C product.



CE

Prokol Coating Group
Duizelonssestraat 44
NL-5705 CA Helmond

10

0958 - 9493127
EN 1504-2

surface protection products
fastset coating

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 250

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.

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



CE

Prokol Coating Group
Duizeldonksestraat 44
NL-5705 CA Helmond

10

0958 - 9493127
EN 1504-2

surface protection products
fastset coating

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst