Rocathaan Hotspray PA **136-T/10**

Beschreibung und Anwendung

Hochreaktive, lösemittelfreie Hotspray-Beschichtung auf Basis hochwertiger, aromatischer Polyurea-Technologie. Aufgrund der schnellen Trocknung kann fast jede gewünschte Form nahtlos beschichtet werden. Nach der vollständigen Aushärtung bildet sich eine ziemlich harte Deckschicht mit einem ausgewogenen Verhältnis zwischen Schlagfestigkeit und Elastizität.

Verfügbare Zertifikate:

- **CE Zertifikate EN 1504-2 – Intron SGS**
- **Brand rapport DIN 4102-1 – Exova Brandhaus**
- **Brand rapport DIN EN 13501-5 – Warrington Fire**
- **Water tightness Zertifikate – BDA Niederlande**
- **KSW Zertifikate fur Public Pools – LVHT Germany**
- **Radon Übertragung – SP Sweden**

Das Produkt wird als rissüberbrückende Membran in Parkdecksystemen (Traffic XL), als Abdichtung von Becken, Tanks, als Fassadenverkleidung, für Dämmstoffe, einschließlich EPS, XPS, PU, und andere Dämmschäume verwendet.

Artikelnummer und Verpackung

19401-20	im Set zu 39,25 kg (bereits in Farbe)
19401-200	im Set zu 447,5 kg (farblos Produkt) 4,5 kg Prokol Hotspray Color Paste

Eigenschaften

- Sehr schlagfest
- Dauerhaft elastisch
- Leichtstrukturierte Oberfläche und Antirutsch möglich mit nebel

50% Elastizitätsmodul	11 MPa	
100% Elastizitätsmodul	13 MPa	
200% Elastizitätsmodul	18 MPa	
Bruchdehnung	± 330% (DIN 53504)	
Zugfestigkeit	± 23 MPa (DIN 53504)	
Shore-Härte	A97 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240) D53 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)	
Abriebfestigkeit nach Taber	15 mg 1000 rot., 1000 g Last, CS18	
MU-wert	1000	
Brandklasse	DIN 4102-1 DIN EN 13501-5	B2 Broof (t1)

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Erhältlich in RAL-Farben, siehe Farbübersicht. *Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.*
Dichte	1,11 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100%
Flammpunkt	>80 ºC
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar.

Verarbeitungshinweis

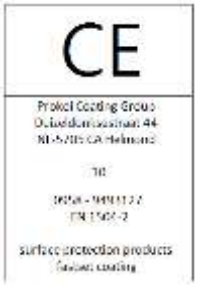
Wird mit einem Mehrkomponenten-Hochdruckgerät (Hotspray) mithilfe einer geeigneten Spritzpistole verarbeitet. Dieses Gerät muss auf das zu verspritzende Produkt abgestimmt sein und ausreichend Druck sowie eine ausreichend hohe Temperatur bereitstellen können. Die Spritzwerte haben einen großen Einfluss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

Reaktionszeit	Ca. 10 Sekunden
Klebfrei und Handlung	30 – 45 Sekunden
Spritztemperatur	65 – 85 ºC
Schlauchtemperatur	65 – 85 ºC
Spritzdruck	*Je nach Pistolentyp und Mischkammer.* - Fusion CS Pistole 130 – 140 bar - Fusion AP Pistole 150 – 180 bar
Verbrauch	1,12 kg/m²/mm *Von 1 mm. Die verwendete Schichtdicke bestimmt u. a. die Endeigenschaften und muss auf den Nutzungszweck abgestimmt werden. Bitte beachten Sie die entsprechenden Anwendung Blätter.*
Mischverhältnis	1:1 im Volumen
Oberflächentemperatur	Minimum +5 ºC
Für die nächsten Schichten*	Mit dem gleichen Produkt: fast sofort und max. innerhalb von 24 Stunden Tanks/bassins: max. innerhalb von 12 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.*
Chemikalienresistenz*	Nach 3 x 24 Stunden *Jedes Prokol Produkt hat unterschiedliche Resistenzen gegenüber verschiedener*

* *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



Rocathaan Hotspray PA **136-T/10**

	Chemikalien. Chemische Konzentrationen sind komplex, wobei diese Komplexität je nach Umgebung zunehmen kann. Ziehen Sie für spezifische Empfehlungen die technische Beratung von Prokol hinzu.
Mechanische Resistenz*	Nach 2 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.

Anmerkung zur Anwendung

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 ºC, wobei die Temperatur des zu behandelnden Untergrunds und des nicht ausgehärteten Materials 3 ºC über dem Taupunkt liegen muss. Konsultieren Sie bitte in dieser Hinsicht die Taupunkt-Tabelle!

Oberfläche und Bedingungen

Bei vielen Oberflächen ist eine Grundierung erforderlich. Bitte ziehen Sie hierfür das technische Produktblatt der jeweiligen Grundierung zurate.

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 Lufteinschlüssen) 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.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

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

Wenn als Endlackierung eine Beschichtung gewählt wird, muss diese auf den Nutzungszweck und auf die Elastizität des Untergrundes abgestimmt werden.

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.

* *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

CE

Rocathaan Hotspray PA **136-T/10**

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 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.

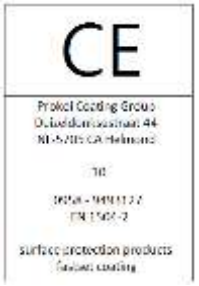
Alle Bestellungen werden unter Anwendung der aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen angenommen. Der Anwender muss stets die aktuellste Version des Produktsicherheitsdatenblattes und des Produktinformationsblattes für das jeweilige Produkt zurate ziehen.

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