

Rocathaan Hotspray PA 440-TF

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.

Wird für die Veredelung und Beschichtung von Pick-up-Ladeflächen, Lautsprechern, Flightcases und Dämmstoffen, wie EPS, XPS, PU, und anderen Dämmschäumen verwendet.

Artikelnummer und Verpackung

19440-20	im Set zu 38 kg (bereits in Farbe)
19440-200	im Set zu 425 kg (farblos Produkt)
	4,5 kg Prokol Hotspray Color Paste

Eigenschaften

- Reinem Polyurea
- Großer Schichtdickenbereich möglich
- Relativ lange Nassphase, die eine Streuung ermöglicht

50% Elastizitätsmodul 9,4 Mpa

100% Elastizitätsmodul 11,5 Mpa

200% Elastizitätsmodul 17 Mpa

Bruchdehnung $\pm 375\%$ (DIN 53504)

Zugfestigkeit ± 21 MPa (DIN 53504)

Shore-Härte A90 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)
D51 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)

Abriebfestigkeit nach 15 mg

Taber 1000 rot., 1000 g Last, CS17

MU-wert 1000

Brandklasse B2 (DIN 4102-1)

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe Erhältlich in RAL-Farben, siehe Farbübersicht.
Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.

Dichte 1,06 kg/l gemischtes Produkt

Feststoffgehalt 100%

VOC-gehalt 0 g/l

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 Ca. 5 Sekunden

Klebfrei und Handlung 30 – 45 Sekunden

Spritztemperatur 75 – 85 °C

Schlauchtemperatur 75 – 85 °C

Spritzdruck Je nach Pistolentyp und Mischkammer.

- Fusion CS Pistole 130 – 140 bar

- Fusion AP Pistole 150 – 180 bar

Verbrauch 1,06 kg/m²/mm

Mischverhältnis 1:1 im Volumen

Oberflächentemperatur Minimum +5 °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.

Chemikalienresistenz* Nach 7 x 24 Stunden

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.



* 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 440-TF

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 °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!

Oberfläche und Bedingungen

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.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

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

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

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