

Rocathaan Hotspray MP 620-SP

Beschreibung und Anwendung

Rocathaan Hotspray MP 620-SP ist eine lösungsmittelfreie, modifizierte 2-Komponenten-Polyurea-Beschichtung, die sich ideal für die Endbearbeitung von Holz, Fireboard (nicht brennbare Gipsplatten) und Holzlaminat eignet. Dieses Produkt hat eine sehr kurze Reaktionszeit und wird daher verwendet, die Produktionseffizienz zu steigern und die Arbeitskosten zu senken, die bei der Verwendung anderer Holzbeschichtungen wie Polyester, Glasfaser, Vinyl und Teppich anfallen.

Dieses Produkt weist ein ausgewogenes Verhältnis von Eigenschaften wie Zähigkeit, Schlagfestigkeit, Flexibilität und Härte auf.

Rocathaan Hotspray MP 620-SP ist ideal für den Einsatz auf Lautsprechern, Lagerkisten, Holzpaletten und ähnlichen Anwendungen, die Stößen und Verschleiß ausgesetzt sind.

Artikelnummer und Verpackung

19620-20	im Set zu 43 kg (bereits in Farbe)
19620-200	im Set zu 433 kg (farblos Produkt) 4,5 kg Prokol Hotspray Color Paste

Eigenschaften

- Hohe mechanische Eigenschaften
- Lösungsmittelfrei
- Gute thermische Stabilität
- Kein Vorwärmen von Holz
- Schnelle Aushärtungszeiten für eine schnelle Verarbeitung

Bruchdehnung	19% (DIN 53504)
Zugfestigkeit	26,5 MPa (DIN 53504)
Shore-Härte	D75 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Abriebfestigkeit nach Taber	100 mg 1000 rot., 1000 g Last, CS17
Hammerschlagtest	90 n/m
TG-wert	170 °C
MU-wert	1000
Temperaturbereich	-20 °C und +150 °C

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Erhältlich in RAL-Farben, siehe Farbübersicht. <i>Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.</i>
Dichte	1,12 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	>100%
VOC-gehalt	0 g/l
Flammpunkt	>80 °C

- * Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.
** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.

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	Ca. 20 Sekunden
Spritztemperatur	70 - 80 °C
Schlauchtemperatur	70 - 80 °C
Spritzdruck	130 - 150 bar
Mischkammer	Graco Fusion CS mit AR2020.
Verbrauch	1,12 kg/m ² /mm
Mischverhältnis	1:1 im Volumen
Oberflächentemperatur	+15 °C

Für die nächsten Schichten* Lösemittelfrei: max. nach 3 Stunden
Lösemittelhaltig: min. 3 und max. 36 Stunden
Tragen Sie innerhalb dieser Zeit eine weitere Schicht auf. 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 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



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 MP 620-SP

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 Endergebnisses

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

Der Untergrund muss trocken, sauber und fettfrei sein. Der Untergrund sollte vorzugsweise eine geschlossene Struktur aufweisen. Außerdem muss er für die Funktion tauglich sein, für die er eingesetzt wird. Den Untergrund gut vorbehandeln und gegebenenfalls eine geeignete Grundierung auftragen.

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.

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 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.



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