

Rocathaan Hotspray PA 890-XWR

Omschrijving en toepassing

Hoog reactieve, oplosmiddelvrije, zeer slijtvaste hotspray coating op basis van hoogwaardige, aromatische polyurea techniek. Door het sneldrogende karakter kan nagenoeg elke gewenste vorm naadloos worden bekleed. Na volledige doorharding ontstaat een vrij harde toplaag met een goede balans tussen slijt- en slagvastheid en elasticiteit.

Wordt ingezet voor het extreem slijtvast bekleden van allerlei onderdelen binnen de industrie waaronder pomphuizen, silo's, stortgoten, kubbels binnen de offshore- en baggerindustrie en zand en cementindustrie. Voor het verhogen van het energie absorberende vermogen kan een combinatie worden gemaakt met een onderlaag op basis van Rocathaan Hotspray PA 870-WR.

Artikelnummer en verpakking

19890-20	39,6 kg set
19890-200	452 kg set

Eigenschappen

- Extreem slijtvast
- Blijvend elastisch
- Geen tot nauwelijks aanhechting van productresten

50% Modulus	8,7 MPa
100% Modulus	10 MPa
200% Modulus	13,6 MPa
Rek bij breuk	± 390% (DIN 53504)
Treksterkte	± 22,8 MPa (DIN 53504)
Shore hardheid	A97 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240) D52 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Slijtvastheid Taber	<ul style="list-style-type: none">• 0 g (1000 omw., 1 kg belasting, CS17).• 0,014 g (2000 omw., 1 kg belasting, H18).• 0,024 g (4000 omw., 1 kg belasting, H18).
MU waarde	1000
Brandklasse	DIN 4102-1 B2

Eigenschappen vloeibaar product

Kleur	Oxyd groen <i>Andere kleuren projectmatig en op aanvraag beschikbaar.</i>
Dichtheid	1,06 kg/l gemengd product
Vaste stofgehalte	100%
Vlampunt	>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 en temperatuur leveren. De spuitwaarden zijn sterk van invloed op de reactie tijd, doorharding en handeling.

Reactietijd	Ca. 20 seconden
Kleefvrij en handeling	30 – 45 seconden
Spuittemperatuur	70 – 85 °C
Slangtemperatuur	70 – 85 °C
Spuitdruk indicatief	Afhankelijk van pistool en mengkamer. - Fusion CS Pistool 130 – 140 bar - Fusion AP Pistool 150 – 180 bar
Verbruik	1,06 kg/m ² /mm <i>De aan te brengen laagdikte is sterk afhankelijk van de toepassing. Raadpleeg uw technisch adviseur.</i>
Mengverhouding	1:1 in volume
Ondergrondtemp.	Min. +5 °C
Open tijd*	Met hetzelfde product: 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 <i>Elk product beschikt over een andere mate van chemiecalienbestendigheid en dit wordt sterk bepaald omstandigheden. Neem hiervoor contact op met een technisch adviseur van Prokol.</i>
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.



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 890-XWR

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.

Wanneer een topcoating als afwerking wordt toegepast dient deze te zijn afgestemd op het gebruiksdoel en de elasticiteit van de ondergrond.

Ondergrond en omstandigheden

Algemeen

Bij veel ondergrond situaties zal een primer, schraaplaag, epoxy gel of een combinatie hiervan noodzakelijk zijn. Raadpleeg in dat geval het technisch productblad van de betreffende primer.

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.

Vochtgehalte ondergrond

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

* Bij 20 °C en 65% RV.

** Bij 1 kg en 20 °C 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".

Stalen ondergronden

Er mogen geen stoffen aanwezig zijn welke de hechting direct of na verloop van tijd negatief kunnen beïnvloeden zoals oliën, vetten en zouten. Indien dit wel het geval is dienen deze met daarvoor geëigende middelen te worden verwijderd.

Ondergronden stralen, Sa 2,5, 75 -100 micron, DIN EN ISO 12 944, Deel 4. Vervolgens de ondergrond zorgvuldig stofvrij maken. Vorming van vliegroest dient te alle tijde te worden voorkomen.

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 (bomijis) 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 naspoelen met schoon leidingwater. Indien dit geen schone draagkrachtige ondergrond oplevert, dient men te stralen.

Vloeren dienen vrij te zijn van optrekkend vocht.

Aromatische producten zijn niet volledig kleurvast en zullen onder invloed van UV licht verkleuren.

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.



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 890-XWR

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

Vloeibare kunststoffen voor een duurzame toekomst