

ProFast Topcoat 70-C

Beschreibung und Anwendung

ProFast Topcoat 70-C ist eine lösungsmittelarme, autokatalytische Deckschicht auf Basis von Polyurea-Kombinationen. Dieses Topcoat ist für Innen- und Außenanwendungen geeignet.

Dieses Produkt hat eine sehr kurze Trocknungszeit und eignet sich daher hervorragend für die Behandlung von Galerien, Balkonen, Terrassen und Treppen, aber auch für Lagerhallen, Vertriebszentren und Produktionsbereiche.

Artikelnummer und Verpackung

16220-5 im Set zu 5 kg
16220-10 im Set zu 10 kg

Eigenschaften

- Schnelltrocknend
- Schrumpffrei, Nahezu geruchlos
- Geringer Lösungsmittelanteil
- Ausgezeichnete Farbtreue und Glanzfestigkeit
- Farbbeständig (aliphatisch) und UV-beständig
- Sehr hohe Verschmutzungsresistenz
- Völlig wasserbeständig
- Sowohl im Innen- als auch im Außenbereich verwendbar
- Gut beständig gegen Chemikalien. (Die Tabelle zurate ziehen)
- Bis zu 3x abnutzungs- und kratzfester als herkömmliche Produkte
- Weichmacherbeständig

Thermisch

Belastung

Permanent
Temporär (maximal 7 Tage)
Temporär (maximal 12 Stunden)

Trockene Hitze

+80 °C
+100 °C
+120 °C

Kurzfristige feuchte Hitze bis maximal +80 °C und nur gelegentlich z.B. bei Dampfreinigung. Keine gleichzeitige chemische und mechanische Belastung erlaubt.

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Erhältlich in RAL-Farben, siehe Farbübersicht. <i>Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.</i>
Glanz	Glänzend
Dichte	1,41 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	93%
VOC-gehalt	73 g/l
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis

mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar. Die Fässer sollten immer auf Paletten abgestellt werden, um einen direkten Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

Verarbeitungshinweis

Methode	<ul style="list-style-type: none">• Rolle oder Pinsel• Für Airmix, 5% verdünnen mit ProFast TH-S, 120–130 bar, Düse 12" 40 Grad und 60 Grad.• Für Airless 5% verdünnen mit ProFast TH-S, 160–170 bar, Düse 12" 40 Grad und 60 Grad.• HVLP-Niederdruckspritze Nadel 1,8
Verbrauch	0,10 – 0,20 kg/m ² /Schicht <i>Je nach Untergrund, Applikationsmethode und gewünschte Farbe. Es müssen mindestens zwei Schichten aufgetragen werden.</i>
Mischverhältnis	795 Gramm A : 205 Gramm B
Verarbeitungszeit **	Bei 15 °C ca. 35 Minuten Bei 20 °C ca. 30 Minuten Bei 25 °C ca. 25 Minuten
Verarbeitungstemp.	Oberfläche -10 und +30 °C Produkt +10 und +25 °C
Begebar	Bei -10 °C Nach 2,5 Std. Bei 0 °C Nach 2 Std. Bei 10 °C Nach 1,5 Std. Bei 20 °C Nach 1 Std. Bei 25 °C Nach 45 Minuten
Überstreichbar	Bei -10 °C Min. 2,5 Std. Max. 48 Std. Bei 0 °C Min. 2 Std. Max. 48 Std. Bei 10 °C Min. 1,5 Std. Max. 48 Std. Bei 20 °C Min. 1 Std. Max. 24 Std. Bei 25 °C Min. 45 Min. Max. 24 Std.

Chemikalienresistenz* Nach 3 x 24 Stunden

Mechanische Resistenz* Nach 2 - 3 Stunden

Wasserbelastbar* Nach 2 - 3 Stunden

Verdünnung Vorzugsweise keine. Andernfalls ProFast TH-S. Fügen Sie nach sorgfältigem Mischen von A und B maximal 5% hinzu. Die Zugabe von Verdünnung beeinflusst die Trocknungszeit.

Reinigungsmittel Roca Cleaner R5518 (Für Werkzeuge)

Hände Swarfega Blackbox Reinigungstücher
(auch von Prokol geliefert).

Die Zeiten sind Näherungswerte, die durch veränderliche Umgebungsbedingungen wie (Produkt-)Temperatur, relative

* 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

ProFast Topcoat 70-C

Luftfeuchtigkeit und Schichtdicke beeinflusst werden. Die Werte werden gegeben für 0,25 kg/m² und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

Mischanleitung

2-Komponentenprodukte muss man immer mechanisch mischen, am besten mit einer stufenlos regulierbaren Misch- / Bohrmaschine bei geringer Geschwindigkeit (300 - 400 TPM) Oder andere geeignete Mischgeräte. Verwenden Sie eine saubere Mischstab, die auf die Größe der Dose oder des Mischeimers abgestimmt ist. Ein zu schnelles und zu langes Mischen sollte vermieden werden, um den Lufteinschluss zu minimieren.

Vermischen Sie zuerst die Basis (A) mischen bis es ein homogenes Produkt ist. Den dazugehörigen Härter (vollständig abgetropft oder geschabt) zu Komponente A geben und mindestens 2-3 Minuten mischen, bis eine homogene Masse entsteht. Gießen sie das gemischte Material anschließend in einen anderen Eimer und rühren Sie es nochmals durch.

Wenn Zusätze wie Quarzsand oder ähnliches verwendet werden. erst zugeben, wenn die Mischung homogen ist, danach nochmals gut durchmischen.

Bei der Zusammenführung von nicht komplett gefüllten Behältern müssen beide Komponenten gründlich gerührt und im richtigen Verhältnis gewogen werden.

Anmerkung zur Anwendung

Produkte mindestens 24 Stunden lang im Raum, in dem sie verarbeitet werden sollen, akklimatisieren lassen. Große Temperaturunterschiede zwischen Produkt und Untergrund vermeiden. Solche Temperaturunterschiede können das Endergebnis nachteilig beeinflussen.

Das Aufbringen von 2-komponenten-Produkten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 35% und 85%. Niedrige Luftfeuchtigkeit verlangsamt den Aushärtung.

Die minimale Verarbeitungstemperatur und Produkttemperatur beträgt -10 °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!

Niedrige Untergrundtemperaturen haben Einfluss auf den Verarbeitungskomfort und den Verbrauch des Beschichtung. Das Produkt kann ggf. verdünnt werden. Siehe Verarbeitungshinweise.

Höhere und niedrigere Temperaturen sowie die Luftfeuchtigkeit haben Einfluss auf Aushärtungszeit und Lebensdauer des Produkts. Die

Durchhärtung des Produkts wird durch die aufgetragene Schichtdicke bedingt. Ab einem Verbrauch von 0,25 kg/m²/Schicht erhöht sich die Durchhärtungszeit.

Nach dem Mischen das Produkt in einer geschlossenen, gleichmäßigen Schicht auf dem Untergrund anbringen. Bei Auftragung mittels Rolle mit einer breiten (50 oder 70 cm) Fußbodenrolle nachrollen.

Bei einigen Farben kann eine zweite Schicht erforderlich sein. Pflützen müssen vermieden werden, da sie die Trocknungszeit stark beeinflussen.

Oberfläche und Bedingungen

Mineralische Oberflächen

Die Oberfläche muss ausreichend druckfest sein mit mindestens 25 MPa und über eine minimale Haftkraft von 1,5 MPa für normal genutzte Böden und 2 MPa für stark belastete Böden.

Die Oberfläche muss sauber und trocken sein. Der Boden muss frei von losen Partikeln sein. Konkrete Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein. Zementhaut sollte entfernt werden. Dichte und monolithische Oberflächen staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

- Zementgebunden : < 10% (Massenanteile)
- Gipsgebunden : < 0,5% (Massenanteile)

Die Oberfläche darf keinen freien Wasserfilm aufweisen. Böden müssen frei von aufsteigender Feuchtigkeit sein.

- Böden und Wände
 - Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m²/Schicht.
 - Nach Trocknung die Grundierung schleifen, sodass eine glatte Oberfläche entsteht. Anschließend von Staub befreien.
 - Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,25 kg/m²/Schicht. Bei manchen Farben kann eine 2. Schicht notwendig sein.

Hotspray-Untergründe

Kann als Decklack für die Fertigstellung von Hotspray-Systemen mit einer Shore A-Härte von >80 ca. 5 verwendet werden.

- Böden und Wände
 - Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m²/Schicht. Bei

* 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

ProFast Topcoat 70-C

manchen Farben kann eine 2. Schicht notwendig sein.

Holzuntergründe

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein.

- Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m²/Schicht.
- Nach Trocknung die Grundierung schleifen, sodass eine glatte Oberfläche entsteht. Anschließend von Staub befreien.
- Eine Schicht ProFast Topcoat 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m²/Schicht. Bei manchen Farben kann eine 2. Schicht notwendig sein.

Metalloberflächen

Im Allgemeinen gilt Folgendes. Es dürfen keine Stoffe wie Öle und Fette vorhanden sein, die die Haftung negativ beeinflussen können.

- Stahl, geschliffen
 - Die Oberfläche sorgfältig mechanisch matt schleifen und von Staub befreien.
 - Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
 - Eine Schicht ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden
 - Eine Schicht ProFast Topcoating 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,25 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden.
 - Bei manchen Farben kann eine 2. Schicht notwendig sein.
- Stahl gestrahlt
 - Untergrund strahlen, Sa 2,5, 75 -100 Mikrometer, DIN EN ISO 12 944. Die Oberfläche anschließend sorgfältig von Staub befreien. Die Bildung von Flugrost ist jederzeit zu vermeiden.
 - Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
 - Oberfläche mit ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m²/Schicht versehen. Pfützenbildung vermeiden.
 - Eine Schicht ProFast Topcoating 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,25 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden.
 - Bei manchen Farben kann eine 2. Schicht notwendig sein.
- Aluminium
 - Die Oberfläche sorgfältig mechanisch matt schleifen und von Staub befreien.

- Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
 - Oberfläche mit ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m²/Schicht versehen. Pfützenbildung vermeiden.
 - Eine Schicht ProFast Topcoating 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,25 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden.
 - Bei manchen Farben kann eine 2. Schicht notwendig sein.
- Edelstahl
 - Untergrund strahlen, Sa 2,5, 75 -100 Mikrometer, DIN EN ISO 12 944. Die Oberfläche anschließend sorgfältig von Staub befreien.
 - Den Untergrund mit TX Adhesion Promotor vorbehandeln.
 - Oberfläche mit ProFast Primer RW mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,15 kg/m²/Schicht versehen. Pfützenbildung vermeiden.
 - Eine Schicht ProFast Topcoating 70-C mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,25 kg/m²/Schicht. Pfützenbildung vermeiden.
 - Bei manchen Farben kann eine 2. Schicht notwendig sein.

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

* 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

ProFast Topcoat 70-C

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