

ProFast Topcoat 705-AS

Omschrijving en toepassing

ProFast Topcoat 705-AS is een oplosmiddelarme, autokatalytische, anti-slip topcoating op basis van polyurea combinaties. ProFast Topcoat 705 AS is geschikt voor buitentoepassingen.

ProFast Topcoat 705-AS beschikt over een zeer korte uithardingstijd en is daarmee uitermate geschikt voor het behandelen van galerijen, balkons en terrassen.

Artikelnummer en verpakking

16225-5	5,17 kg set
16225-10	10,35 kg set

Eigenschappen

- Sneldrogend
- Krimpvrij
- Uv-bestendig
- Uitstekende kleur en glansbehoud
- Volledig waterbestendig
- Zeer lage opname van vervuiling
- Zowel binnen als buiten toepasbaar
- Goed bestand tegen chemicaliën
- Tot 3x meer slijt- en krasvast dan traditionele producten
- Bestand tegen weekmakers

Thermisch

Belasting

Permanent	+80 °C
Kortstondig (maximaal 7 dagen)	+100 °C
Kortstondig (maximaal 12 uur)	+120 °C

Droge warmte

Kortstondige natte warme tot maximaal +80 °C en slechts incidenteel bij bijv. stoom reinigen. Geen gelijktijdige chemische en mechanische belasting toegestaan.

Eigenschappen vloeibaar product

Kleur	Beschikbaar in RAL kleuren, zie kleurenoverzicht. <i>Andere kleuren projectmatig en op aanvraag beschikbaar.</i>
Uiterlijk	Zijdeglans
Dichtheid	1,41 kg/l gemengd product
Vaste stofgehalte	>90%
VOS gehalte	150 g/l
Houdbaarheid	Koel in ongeopende verpakking en tegen vorst beschermt tenminste 6 maanden na productiedatum. Vaten dienen altijd op pallets te staan om direct contact met de vloer te voorkomen.

Applicatiegegevens

Methode	Roller en kwast		
Verbruik	0,15 – 0,25 kg/m ² /laag <i>Ondergrond, verwerkingwijze en gewenste kleur afhankelijk. Houd rekening met het aanbrengen van minimaal twee lagen.</i>		
Mengverhouding	795 gram A : 205 gram B		
Potlife**	Bij 15 °C	ca. 35 minuten	
	Bij 20 °C	ca. 30 minuten	
	Bij 25 °C	ca. 25 minuten	
Verwerkingstemp.	Oppervlak	-10 en +30 °C	
	Product	+10 en +25 °C	
Begaanbaar	Bij -10 °C	Na 2,5 uur	
	Bij 0 °C	Na 2 uur	
	Bij 10 °C	Na 1,5 uur	
	Bij 20 °C	Na 1 uur	
	Bij 25 °C	Na 45 min	
Overschilderbaar	Bij -10 °C	Min. 2,5 uur	Max. 48 uur
	Bij 0 °C	Min. 2 uur	Max. 48 uur
	Bij 10 °C	Min. 1,5 uur	Max. 48 uur
	Bij 20 °C	Min. 1 uur	Max. 24 uur
	Bij 25 °C	Min. 45 min	Max. 24 uur
Chemisch belastbaar*	Na 3 x 24 uur		
Water bestendig*	Na 2 – 3 uur		
Mechanisch belastbaar*	Na 2 – 3 uur		
Verdunning	Bij voorkeur geen. Anders ProFast TH-S. Maximaal 5% en pas toevoegen nadat A en B zorgvuldig gemengd zijn. Het toevoegen van verdunning kan de droogtijden beïnvloeden.		
Reinigingsmiddel	Roca Cleaner R5518 (gereedschappen)		

Tijden en waarden zijn bij benadering en worden beïnvloed door veranderende omgevingscondities waaronder (product)temperatuur, relatieve luchtvochtigheid en laagdikte. Waarden zijn gegeven bij 0,15 kg/m².

Menginstructies

2-componenten producten dient men altijd mechanisch te mengen, bij voorkeur met een traploze, regelbare mengmachine op lage snelheid (300 – 400 RPM) of andere geschikte mengapparatuur. Gebruik een schone mengstaaf welke afgestemd is op de grote van het blik of mengemmer. Te snelle en te lange menging moet vermeden worden om luchtinsluitingen te minimaliseren.

Meng eerst de bij elkaar horende basis en harder. Giet een deel van het gemengde materiaal terug in het harderblik en meng in het harderblik zodat alle harder benut wordt. Giet dit mengsel vervolgens terug in het basisblik en meng dit nogmaals goed tot een

* 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

ProFast Topcoat 705-AS

homogene massa ontstaat. Giet het gemengde materiaal daarna over in een schone emmer.

Bij het aanmaken van delen dient men beide componenten apart en zorgvuldig op te roeren en nauwkeurig af te wegen.

Opmerking t.b.v. applicatie

Draag tijdens de verwerking de juiste PBM's en raadpleeg vooraf de veiligheidsbladen.

Producten minimaal 24 uur laten acclimatiseren in de te verwerken ruimte. Vermijd grote temperatuurverschillen tussen product en ondergrond. Dit kan leiden tot nadelige effecten in het eindresultaat.

Het aanbrengen van 2-componenten producten mag uitsluitend worden gedaan bij een relatieve luchtvochtigheid tussen de 35 - 85%. Een lage luchtvochtigheid zal leiden tot een langzamere doorharding. De minimale product- en ondergrondtemperatuur bedraagt -10 °C, waarbij de temperatuur van de te behandelen ondergrond 3 °C boven het dauwpunt moet liggen. Raadpleeg hiervoor de dauwpunt tabel.

Lage ondergrond temperaturen zijn van invloed zijn op het verwerkingsgemak en het verbruik van de coating. Indien gewenst kan het product worden verdund. ZieS applicatiegegevens.

De doorharding verloopt bij hogere temperaturen sneller en bij lagere temperaturen langzamer. De potlife is mede afhankelijk van de producttemperatuur. De doorharding van het product is afhankelijk van de aangebrachte laagdikte. Vanaf een verbruik van 0,25 kg/m² in één laag, loopt de doorhardingstijd op.

Na het mengen het product in een gesloten, gelijkmatige laag aanbrengen op de ondergrond. In geval van rol applicatie na-rollen met een brede (50 of 70 cm) vloerroller.

Plasvorming dient in alle gevallen te worden voorkomen aangezien dit de droogtijd sterk beïnvloed. Een te dikke laag zal het anti-slip effect (deels) teniet doen.

Met sommige kleuren kan een tweede laag noodzakelijk zijn. Wij adviseren hiervoor als eerste onderliggende laag gebruik te maken van ProFast Topcoat 70-C in een gelijke kleur als ProFast Topcoat 705-AS.

Ondergrond en omstandigheden

Minerale ondergronden

De ondergrond dient zuigend van aard te zijn. De ondergrond moet gezond zijn met een minimale drukvastheid van 25 MPa en een minimale hechtsterkte van 1,5 MPa voor normale gebruiksvloeren en 2 MPa voor vloeren met een zware belasting.

De ondergrond dient schoon en vetvrij te zijn en ontdaan te zijn van losse delen. Beton dient tenminste 28 dagen oud te zijn. Cementhuid dient te worden verwijderd. Monolithisch afgewerkte vloeren stofarm aanstralen en zorgvuldig stofvrij maken.

Vochtgehalte ondergrond

- cementgebonden : < 10% CM (gewichtsdelen)
- gipsgebonden : < 0,5% CM (gewichtsdelen)

Er mag geen vrije waterfilm aan het oppervlak aanwezig zijn. Tevens mag er geen sprake zijn van optrekkend vocht of drukkend water.

- Vloeren
 - Een laag ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 - 0,15 kg/m²/laag.
 - Na droging de primer schuren zodat een glad oppervlak ontstaat. Hierna stofvrij maken.
 - Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 - 0,20 kg/m²/laag.
 - Een laag ProFast Topcoat 705-AS met een verbruik van 0,15 - 0,25 kg/m²/laag.

Hotspray ondergronden

Kan worden gebruikt als topcoating voor het afwerken van hotspray systemen met een shore A hardheid >80 ca. 5.

- Vloeren
 - Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 - 0,20 kg/m²/laag.
 - Een laag ProFast Topcoat 705-AS met een verbruik van 0,15 - 0,25 kg/m²/laag.

Houten ondergronden

De ondergrond dient schoon, droog en vetvrij te zijn.

- Een laag ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 - 0,15 kg/m²/laag.
- Na droging de primer schuren zodat een glad oppervlak ontstaat. Hierna stofvrij maken.
- Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 - 0,20 kg/m²/laag.
- Een laag ProFast Topcoat 705-AS met een verbruik van 0,15 - 0,25 kg/m²/laag.

Metalen ondergronden

In het algemeen geldt het volgende. Er mogen geen stoffen aanwezig zijn welke de hechting negatief kunnen beïnvloeden zoals oliën en vetten.

- Staal, geschuurd
 - Ondergrond zorgvuldig, mechanisch, mat schuren en stofvrij maken.

* 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

ProFast Topcoat 705-AS



- Ondergrond voorbehandelen met TX Adhesion Promotor.
- Een laag ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming.
- Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,20 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming.
- Een laag ProFast Topcoat 705-AS met een verbruik van 0,15 – 0,25 kg/m²/laag.
- Staal gestraald
 - Ondergronden stralen, Sa 2,5, 75 -100 micron, DIN EN ISO 12 944. Vervolgens de ondergrond zorgvuldig stofvrij maken. Vorming van vliegroest dient te allen tijde te worden voorkomen.
 - Ondergrond voorbehandelen met TX Adhesion Promotor.
 - Ondergrond voorzien van ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag.
 - Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,20 kg/m²/laag.
 - Een laag ProFast Topcoat 705-AS met een verbruik van 0,15 – 0,25 kg/m²/laag.
- Aluminium
 - Ondergrond zorgvuldig mechanisch mat schuren en stofvrij maken.
 - Ondergrond voorbehandelen met TX Adhesion Promotor,
 - Ondergrond voorzien van ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag..
 - Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,20 kg/m²/laag.
 - Een laag ProFast Topcoat 705-AS met een verbruik van 0,15 – 0,25 kg/m²/laag.
- RVS
 - Ondergronden stralen, Sa 2,5, 75 -100 micron, DIN EN ISO 12 944, Vervolgens de ondergrond zorgvuldig stofvrij maken.
 - Ondergrond voorbehandelen met TX Adhesion Promotor.
 - Ondergrond voorzien van ProFast Primer RW met een verbruik van 0,10 – 0,15 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming.
 - Een laag ProFast Topcoat 70-C met een verbruik van 0,10 – 0,20 kg/m²/laag. Voorkom plasvorming.
 - Een laag ProFast Topcoat 705-AS met een verbruik van 0,15 – 0,25 kg/m²/laag.

Belangrijk

Projecten en toepassingen kunnen sterk uiteen lopen. Twijfelt u aan een bepaalde toepassing, keuze materiaal of voorbereiding van de ondergrond, neem dan te allen tijde contact op met uw leverancier.

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