

# ProFast Topcoat 80-FS

## Beschreibung und Anwendung

ProFast Topcoat 80-FS ist eine autokatalytische, lösungsmittelfreie Deckschicht auf Basis von Polyurea-Kombinationen. Diese Deckschicht hat eine sehr kurze Trocknungszeit. ProFast Topcoat 80-FS ist TNO-geprüft und somit für die Lagerung von trockenen Lebensmitteln geeignet. Es kann im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden.

## Artikelnummer und Verpackung

16230-5 im Set zu 5 kg  
16230-10 im Set zu 10 kg

## Eigenschaften

- Schnelltrocknend
- Schrumpffrei, Nahezu geruchlos und völlig lösungsmittelfrei
- 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 +80 °C  
Temporär (maximal 7 Tage) +100 °C  
Temporär (maximal 12 Stunden) +120 °C

### Trockene Hitze

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. Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.
Glanz	Glänzend
Dichte	1,48 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100%
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 6 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar. Die Fässer sollten immer auf Paletten abgestellt werden, um einen direkten Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

## Verarbeitungshinweis

Methode	Rolle oder Pinsel	
Verbrauch	0,15 – 0,30 kg/m <sup>2</sup> /Schicht <i>Je nach Untergrund, Applikationsmethode und gewünschte Farbe. Es müssen mindestens zwei Schichten aufgetragen werden.</i>	
Mischverhältnis	715 Gramm A : 285 Gramm B	
Verarbeitungszeit **	Bei 15 °C	ca. 30 Minuten
	Bei 20 °C	ca. 25 Minuten
	Bei 25 °C	ca. 20 Minuten
Verarbeitungstemp.	Oberfläche	-10 und +30 °C
	Produkt	+10 und +25 °C
Begebar	Bei -10 °C	Nach 3,5 Std.
	Bei 0 °C	Nach 3 Std.
	Bei 10 °C	Nach 2,5 Std.
	Bei 20 °C	Nach 2 Std.
	Bei 25 °C	Nach 1,5 Std.
Überstreichbar	Bei -10 °C	Min. 3,5 Std. Max. 48 Std.
	Bei 0 °C	Min. 3 Std. Max. 48 Std.
	Bei 10 °C	Min. 2,5 Std. Max. 48 Std.
	Bei 20 °C	Min. 2 Std. Max. 24 Std.
	Bei 25 °C	Min. 1,5 Std. Max. 24 Std.
Chemikalienresistenz*	Nach 3 x 24 Stunden	
Wasserbelastbar*	Nach 2 - 3 Stunden	
Mechanische Resistenz*	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. Bitte beachten Sie, dass die Umgebung, in der es angewendet wird, den Verbrauch von Verdünnung zulässt.	
Reinigungsmittel	Roca Cleaner R5518 (Für Werkzeuge)	

Die Zeiten sind Näherungswerte, die durch veränderliche Umgebungsbedingungen wie (Produkt-)Temperatur, relative Luftfeuchtigkeit und Schichtdicke beeinflusst werden. Die Werte werden gegeben für 0,25 kg/m<sup>2</sup> 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.

\* 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 80-FS

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/m<sup>2</sup>/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. Pfützen müssen vermieden werden, da sie die Trocknungszeit stark beeinflussen.

## Oberfläche und Bedingungen

### Mineralische Oberflächen

Die Oberfläche muss saugfähig sein. 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 fettfrei 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/m<sup>2</sup>/Schicht.
  - Nach Trocknung die Grundierung schleifen, sodass eine glatte Oberfläche entsteht. Anschließend von Staub befreien.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 80-FS mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,30 kg/m<sup>2</sup>/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 80-FS mit einem Verbrauch von 0,10 – 0,30 kg/m<sup>2</sup>/Schicht.. Bei 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/m<sup>2</sup>/Schicht.
- Nach Trocknung die Grundierung schleifen, sodass eine glatte Oberfläche entsteht. Anschließend von Staub befreien.

\* 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 80-FS



- Eine Schicht ProFast Topcoat 80-FS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,30 kg/m<sup>2</sup>/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/m<sup>2</sup>/Schicht. Pfützenbildung vermeiden
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 80-FS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,30 kg/m<sup>2</sup>/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/m<sup>2</sup>/Schicht versehen. Pfützenbildung vermeiden.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 80-FS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,30 kg/m<sup>2</sup>/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/m<sup>2</sup>/Schicht versehen. Pfützenbildung vermeiden.
  - Eine Schicht ProFast Topcoat 80-FS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,30 kg/m<sup>2</sup>/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/m<sup>2</sup>/Schicht versehen. Pfützenbildung vermeiden.
- Eine Schicht ProFast Topcoat 80-FS mit einem Verbrauch von 0,15 – 0,30 kg/m<sup>2</sup>/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 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.

\* 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 80-FS

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](http://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](http://www.prokol.com) • [info@prokol.com](mailto:info@prokol.com)

**Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft**