

Rocathaan Hotspray PA 870-WR

Beschreibung und Anwendung

Hochreaktive, lösemittelfreie Hotspray-Beschichtung auf Basis hochwertiger, aromatischer Polyurea-Technologie. Aufgrund der schnellen Trocknung kann fast jede gewünschte Form nahtlos beschichtet werden. Nach vollständiger Aushärtung bildet sich eine elastische Deckschicht.

Wird hauptsächlich als energieabsorbierende Unterschicht in Kombination mit Rocathaan Hotspray PA 890-XWR verwendet. Kann auch als einfaches Finish verwendet werden, ist aber weniger geeignet für Umgebungen, in denen scharfe (schneidende) Produkte verarbeitet werden.

Artikelnummer und Verpackung

19870-20 im Set zu 39,6 kg
19870-200 im Set zu 452 kg

Eigenschaften

- Abriebfest
- Dauerhaft elastisch
- Keine bis geringe Anhaftung von Produktrückständen

50% Elastizitätsmodul	2,1 MPa
100% Elastizitätsmodul	2,7 MPa
200% Elastizitätsmodul	4,7 MPa
Bruchdehnung	± 430% (DIN 53504)
Zugfestigkeit	± 4,9 MPa (DIN 53504)
Shore-Härte	A74 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240) D25 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Abriebfestigkeit nach Taber	<ul style="list-style-type: none">• 0 g 1000 rot., 1000 g Last, CS17• 0,019 g 2000 rot., 1000 g Last, H18• 0,049 g 4000 rot., 1000 g Last, H18
MU-wert	1000
Brandklasse	DIN 4102-1 B2

Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Oxidgelb <i>Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.</i>
Dichte	1,11 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100%
Flammpunkt	>80 °C
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar. Die

Produkte sollten immer auf Paletten abgestellt werden, um einen direkten Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

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. 30 Sekunden
Klebfrei und Handlung	30 – 45 Sekunden
Spritztemperatur	70 – 85 °C
Schlauchtemperatur	70 – 85 °C
Spritzdruck	<i>Je nach Pistolentyp und Mischkammer.</i> - Fusion CS Pistole 130 – 140 bar - Fusion AP Pistole 150 – 180 bar
Verbrauch	1,07 kg/m ² /mm <i>Die aufzubringende Schichtdicke hängt stark von der Anwendung ab. Fragen Sie Ihren technischen Berater.</i>
Mischverhältnis	Siehe das Etikett auf der Verpackung
Oberflächentemperatur	Minimum +5 °C
Für die nächsten Schichten*	Mit dem gleichen Produkt: fast sofort und max. innerhalb von 24 Stunden Lösemittelfrei: min. 24 und max. 36 Stunden Lösemittelhaltig: min. 3 und max. 36 Stunden <i>Bei höheren Temperaturen kann die Offenzeit sich verringern. Bei Überschreitung ist die vorhandene Schicht aufzurauen und eine geeignete Grundierung aufzutragen.</i>
Chemikalienresistenz*	Nach 7 x 24 Stunden <i>Jedes Prokol Produkt hat unterschiedliche Resistenzen gegenüber verschiedener Chemikalien. Chemische Konzentrationen sind komplex, wobei diese Komplexität je nach Umgebung zunehmen kann. Ziehen Sie für spezifische Empfehlungen die technische Beratung von Prokol hinzu.</i>
Mechanische Resistenz*	Nach 2 x 24 Stunden
Verdünnung	Nicht erlaubt
Reinigungsmittel	Roca Cleaner N6500-P (Für Werkzeuge)
Spülmittel	Roca Cleaner TC-N

* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Rocathaan Hotspray PA 870-WR

Untergrund

Für ausführliche Informationen zur Untergrundvorbehandlung konsultieren Sie bitte das Informationsblatt „Untergrundvorbehandlung“.

Anwendung und Bedingungen

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!

Aromatische Produkte sind nicht vollständig farbecht und können sich unter Einfluss von UV-Licht verfärben. Sollte dies nicht gewünscht sein, empfehlen wir Ihnen, das Produkt mit aliphatischer Decklackierung, die auf die Grundelastizität des Produkts abgestimmt ist, zu streichen.

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 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

Wichtig

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

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.

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.

Auf alle unsere Lieferungen, Auftragsannahmen, Mitteilungen, Beratungen und Vereinbarungen finden unsere Allgemeinen Lieferbedingungen Anwendung, die bei der Handelskammer in Eindhoven unter der Nummer 52327159 hinterlegt sind. Alle anderslautenden Bedingungen werden hiermit ausdrücklich zurückgewiesen.

Mit dem Erscheinen dieses Blattes verlieren alle früheren Informationsblätter über dieses Produkt ihre Gültigkeit.



Tel. +31 (0)85 78 200 20
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Rocathaan Hotspray PA **870-WR**



* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft