

Technisches Merkblatt

PROTECT 360 TIX

Epoxid-Antikorrosionsfüller

Schnell trocknender Epoxid-Antikorrosionsfüller
zum Aushärten mit Amin-Addukt

VERWANDTE PRODUKTE



H5950	Härter für Epoxidfüller
H5960 STANDARD	Härter für Epoxidfüller, standard
H5960 FAST	Härter für Epoxidfüller, kurz
THIN 60	Verdünnung für Epoxiderzeugnisse






ANWENDUNGEN

- Fahrzeuge
- Maschinen und Anlagen
- Äußere Behälteroberflächen
- Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Dämmeigenschaften
 - Sehr gute chemische Resistenz
 - Hohe Ergiebigkeit
- Ausgezeichnetes Deckvermögen und Verlaufseigenschaften
 - Auftragen starker Schichten
- Sehr gute mechanische Beständigkeit
- Auftragbarkeit bis 200 µm nass in einer Schicht

UNTERGRÜNDE						
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} (Strahlen) bzw. St3 (Handreinigung bzw. Reinigung mit einem Werkzeug mit mechanischem Antrieb) nach PN-ISO 12944-4; die Oberfläche nach der Behandlung sollte frei von Fett, Schmierstoff, lose mit dem Untergrund verbundener alter Lackschicht, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte den Glanz des metallischen Untergrunds aufweisen.					
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 ÷ P360 trocken anschleifen.					
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 + P320 trocken anschleifen und finishen.					
Verzinkter Stahl, Aluminium	Um eine raue Oberfläche zu erzeugen, leichtes Strahlschleifen mit kugeligen nichtmetallischen Stoffen verwenden bzw. mit Schleifpapier P240-P320 anschleifen und anschließend entfetten.					
Edelstahl	Entfetten und mit Schleifpapier P240-P320 anschleifen. Erneut entfetten.					
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P280 trocken anschleifen und entfetten.					
MISCHUNGSVERHÄLTNIS						
	„Nass-in-Nass“-Version	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis			
	PROTECT 360 TIX H5950	1 1	100 58			
	PROTECT 360 TIX H5960 STANDARD THIN 60	4 1 25 %	100 16 14			
	PROTECT 360 TIX H5960 FAST THIN 60	4 1 15 %	100 16 8			
	Die Verdünnungsmenge wird im Verhältnis zum Füller angegeben.					
VISKOSITÄT						
Komponente A	Härter	Mischungs- verhältnis	THIN 60	Viskosität DIN 4/20°C	Spritz-Druckluft	Hochdruck-Spritzpistole
	H5950	1+1	entfällt	22 ÷ 28 s	Düse 1.4 ÷ 1.6 mm, Druck 3 ÷ 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	Düse 0.23 ÷ 0.28 mm (0.009" ÷ 0.011 ") Materialdruck 100 - 120 bar, Zerstäubendruck 2 - 4 bar, Abstand 10 ÷ 15 cm
	H5960 STANDARD	4+1	25 %	60 ÷ 80 s	Düse 1.6 ÷ 2.0 mm, Druck 3 ÷ 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	Düse 0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015 ") Materialdruck 100 - 140 bar, Zerstäubendruck 2 - 4 bar, Abstand 10 ÷ 15 cm
	H5960 FAST	4+1	15 %	60 ÷ 80 s	Düse 1.6 ÷ 2.0 mm, Druck 3 ÷ 4 bar Abstand 15 ÷ 20 cm	Düse 0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015 ") Materialdruck 100 - 140 bar, Zerstäubendruck 2 - 4 bar, Abstand 10 ÷ 15 cm

AUFTRAGEN								
	Härter	Mischungsverhältnis	Verdüner THIN 60		Stärke der trockenen Einzelschicht	Empfohlene Anzahl der Schichten		
	H 5950	1+1	entfällt		50 + 60 µm	1-2		
	H 5960 STANDARD	4+1	25%		80 + 100 µm	1-2		
	H 5960 FAST	4+1	15%		80 + 100 µm	1-2		
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Epoxidfüllers darf nicht geringer als 80 µm für Stahl und 60 µm für Aluminium sein.							
Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung in Bezug auf die Dicke der Trockenschicht im angegebenen Bereich			für das System 1+1: ok. 6.3 m ² /l 0,16 l/ m ² bei 60 µm		für das System 4+1: ok. 7.3 m ² /l 0,14 l/ m ² bei 80 µm			
Die praktische Ergiebigkeit des Produkts hängt vom Untergrundaufbau, seiner Oberflächenrauheit und den jeweiligen Auftragsparametern ab.								
	Topfzeit der Mischung bei 20°C		12 Stunden. für H5960 Standard 3 Stunden. für H5960 Fast / H5960					
	Ablüftzeit zwischen den Schichten		10 +20 Min.					
AUSHÄRTEZEITEN								
	Zeit zum Anschleifen Für Trockenschichtdicke von max. 80-120 µm		H 5960 STANDARD			H 5950 / H5960 FAST		
			10°C	20°C	60°C	10°C	20°C	60°C
			-	24 Std.	60 min.	48 Std.	14 Std.	45 min.
SCHLEIFEN								
	Trockenschleifen		P240 + P500					
BESCHICHTBAR MIT								
Auftragen der Deckfarbe bei einer Füllerdicke von 80 µm	10°C		20°C		60°C			
	4 Std.. für H5960 STANDARD 2 Std.. für H5950/H5960 FAST		60 min. für H5960 STANDARD 45 min. für H5950/H5960 FAST		30 min. für H5960 STANDARD 20 min. für H5950/H5960 FAST			
Beschichtbar mit allen Decklacken von NOVOL. Die maximale Auftragszeit ohne Mattieren beträgt 48 Stunden. Härter H5950 / H 5960 FAST ermöglicht es, Industriespachtel Tech Plus nach 4 Stunden aufzutragen.								

TECHNISCHE DATEN				
Erzeugnis	Anteil fester Bestandteile im Gewichtsverhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben
PROTECT 360 TIX	≈ 76%	≈ 58%	≈ 1.52 g/cm ³	< 12.5µm
H5950	≈ 19%	≈ 17.5%	≈ 0.88 g/cm ³	—
H5960 STANDARD / H5960 FAST	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³	—
PROTECT 360 TIX + H5950 : 1+1	≈ 55%	≈ 38%	≈ 1.22 g/cm ³	< 12.5µm
PROTECT 360 TIX + H5960 STANDARD / H5960FAST: 4+1	≈ 75%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm ³	< 12.5µm
ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE				
VOC II/B/c Grenzwert*	540 g/l			
Tatsächlicher VOC-Gehalt	540 g/l (bei 1+1)			
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.	440 g/l (bei 4+1 + 25% THIN 60)			
NACHNUANCIEREN				
Nicht empfohlen.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Die gestrichene Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur des Lacks, der gestrichenen Oberfläche sowie der Umgebung muss zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der gestrichenen Oberfläche muss mind. 3°C über dem Taupunkt liegen.				
FARBE				
Grau.				
REINIGUNG DER WERKZEUGE				
Verdünnung für Epoxiderzeugnisse THIN 60.				
LAGERUNG				
In trockenen Räumen, bei einer Temperatur von +5°C bis +35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.				
VERFALLSDATUM *				
PROTECT 360 TIX	24 Monate/20°C			
H5950	24 Monate/20°C			
H5960 STANDARD	24 Monate /20°C			
H5960 FAST	24 Monate /20°C			
THIN 60	24 Monate /20°C			
* In original verschlossener Verpackung.				

SICHERHEIT

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

SONSTIGE ANGABEN

Registernummer: 000024104.

Die hohe Qualität unserer Erzeugnisse ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem allgemeinen Kenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Hierfür verbürgen wir uns unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen strikt beachtet werden und die Arbeiten im Einklang mit den bewährten Grundsätzen des Handwerks erfolgen. Es ist erforderlich, vor dem Produkteinsatz einen Test wegen der möglichen unterschiedlichen Reaktionen des Produktes mit verschiedenen Stoffen durchzuführen. Eine Verantwortung kann von uns nicht übernommen werden, wenn das Arbeitsergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.