

Technisches Merkblatt
PROTECT 366
Epoxid-Antikorrosionsfüller

Dickschichtiger Epoxidfüller mit Korrosionsschutz, amin-addukt-gehärtet

VERWANDTE PRODUKTE

H5966

Härter für Epoxidfüller

THIN 60

Verdüner für Epoxidprodukte

ANWENDUNG

- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen
- Außenoberflächen der Behälter
 - Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Isolationseigenschaften
- Auftragen bis 300 µm starker Einzelschichten Nass-in-Nass
 - Kann in dicken Schichten aufgetragen werden
- Hervorragendes Deckvermögen und Verlaufseigenschaft
 - Sehr gute chemische Beständigkeit
 - Sehr gute mechanische Festigkeit

PROTECT 366

Technisches Merkblatt
28.08.2018

UNTERGRÜNDE				
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ^{1/2} (Strahlen) oder St3 (manuelle Reinigung oder Reinigung unter Einsatz eines mechanisch angetriebenen Gerätes) gemäß der Norm PN-ISO 12944-4 reinigen; die bearbeitete Oberfläche muss frei von Ölen, Schmierstoffen, Staub, losem Anstrich, Walzzunder, Rost und fremden Verunreinigungen sein; die Oberfläche sollte einen natürlichen Metallglanz aufweisen.			
Alte Lackschichten	Entfetten, mit Schleifpapier P220 - P360 trocken schleifen.			
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 + P320 bis zum Erreichen der abschließenden Glätte trocken schleifen.			
Verzinkter Stahl, Aluminium	Zur Erzielung der entsprechenden Rauheit des Untergrundes sanfte Bearbeitung durch Strahlen mit einem sphärischen nichtmetallischen Strahlmedium durchführen oder mit Schleifpapier P240 - P320 schleifen und anschließend entfetten.			
Edelstahl	Entfetten und mit Schleifpapier P240 – P320 mattieren. Nochmals entfetten.			
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P280 trocken schleifen und entfetten.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
	PROTECT 366 H5966 THIN 60	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	
		4	100	
		1	15	
		10% (20%)	6 (12)	
Verdünnermenge bezogen auf den Füller.				
VISKOSITÄT				
	DIN 4/20°C	4 + 1 + 10%	45 ÷ 55 s	
		4 + 1 + 20%	20 ÷ 30 s	
ANWENDUNG				
 <p>ACHTUNG: Hinweise des Geräteherstellers beachten.</p>	Spritz-Druckluft	Düse	Druck	Abstand
	Hochdruckspritzen mit Zerstäuberdruck	1,6 ÷ 2,0 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
		0,33 ÷ 0,38 mm (0,013" ÷ 0,015")	100 ÷ 140 bar Zerstäuberdruck 2 bar	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Schichten	1 - 2		
	ACHTUNG: Die Mindestdicke des Epoxidfüllers darf nicht geringer als 80 µm für Stahl sein.			
	Stärke der trockenen Einzelschicht	80 µm		
	Ergiebigkeit der streich- bzw. spritzfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	ca. 7,8 m ² /l 0,13 l/ m ² bei 80 µm PROTECT 366 + H5966 (4+1)		
	Die praktische Ergiebigkeit hängt von der Form, der Rauheit des Untergrundes und den Anwendungsparametern ab.			

PROTECT 366

Technisches Merkblatt
28.08.2018

	Topfzeit der Mischung bei 20°C	2 Std.		
	Ablüfzeit zwischen dem Auftragen der Schichten	10 ÷ 15 Min.		
AUSHÄRTEZEIT				
	Zeit zum Anschleifen Für Trockenschichtdicke von max. 130 µm	10°C	20°C	60°C
		48 Std.	24 Std.	45 Min.
SCHLEIFEN				
	Trockenschleifen	P240 ÷ P500		
BESCHICHTBAR MIT				
Auftragszeit der Deckfarbe bei einer Füllerdicke von 80 µm	10°C	20°C	60°C	
	4 Std.	45 Min.	30 Min.	
Beschichtbar mit allen NOVOL-Decklacken. Die maximale Auftragszeit ohne Mattieren beträgt 48 Stunden.				
TECHNISCHE DATEN				
Produkt	Anteil fester Bestandteile im Gewichts-verhältnis	Anteil fester Bestandteile im Volumenverhältnis	Dichte	Verreiben
PROTECT 366	≈ 78%	≈ 59%	≈ 1,68 g/cm ³	< 25µm
H5966	≈ 68%	≈ 66%	≈ 0,92 g/cm ³	—
PROTECT 366 + H5966 (4+1)	≈ 77,5%	≈ 62%	≈ 1,53 g/cm ³	< 25µm
GEHALT AN FLÜCHTIGEN ORGANISCHEN VERBINDUNGEN				
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt		380 g/l (für das System 4+1) 470 g/l (für das System 4+1+20%)		
* Für streich- bzw. spritzfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE.				
NACHNUANCIEREN				
Nicht empfohlen.				
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN				
Die zu streichende Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur der Farbe, der zu streichenden Oberfläche und die Umgebungstemperatur sollen im Bereich zwischen +10°C und +35°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit soll 80% nicht überschreiten.				

PROTECT 366

Technisches Merkblatt
28.08.2018

Die Temperatur der zu streichenden Oberfläche soll um mindestens 3°C höher als der Taupunkt sein.	
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	
Der Füller kann im Temperaturbereich von -60°C bis +80°C eingesetzt werden.	
FARBE	
Grau.	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Verdünner für Epoxiderzeugnisse THIN 60.	
LAGERBEDINGUNGEN	
In trockenen Räumen, bei einer Temperatur von 5°C-35°C lagern, von Flammen und Hitze fernhalten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.	
VERFALLSDATUM	
PROTECT 366	24 Monate/20°C
H5966	24 Monate/20°C
THIN 60	24 Monate/20°C
* In original verschlossenen Verpackungen.	
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
SONSTIGE ANGABEN	
Registernummer: 000024104.	
Die hohe Qualität unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die Angaben in diesem Dokument entsprechen unseren aktuellen Kenntnissen über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten. Wir garantieren hohe Qualität unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen beachtet und die Arbeiten im Einklang mit den Regeln guter Handwerkskunst durchgeführt werden. 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 außerhalb unseres Einflusses liegen.	