

Technisches Datenblatt
PROTECT 361TIX
Epoxid-Antikorrosionsfüller
Dickschichtiger Epoxid-Antikorrosionsfüller
gehärtet mit Polyamid-Addukt

VERWANDTE PRODUKTE





H5980	Härter für Epoxidfüller
THIN 60	Verdünner für Epoxiderzeugnisse

VERWENDUNGSZWECK







- Transportmittel
- Maschinen und Anlagen
- Äußere Behälteroberflächen
- Stahlkonstruktionen

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Isolationseigenschaften
- kann in dicken Schichten aufgetragen werden – bis 350 µm im Nassverfahren in einer Schicht
- Hervorragende Deckungs- und Verlaufseigenschaften
 - Sehr gute chemische Beständigkeit
 - Sehr gute mechanische Beständigkeit
- Schleifbar bereits nach 30 Min. bei 60°C

UNTERGRÜNDE				
Stahl	Bis zum Reinheitsgrad Sa 2 ¹ / ₂ reinigen (strahlen) bzw. St3 (manuelle Reinigung bzw. Reinigung mit einem Werkzeug mit mechanischem Antrieb) nach PN-ISO 12944-4; die behandelte Oberfläche 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 und mit P220- P360 Schleifpapier trocken schleifen.			
Polyesterspachtel	Mit Schleifpapier P240 + P320 trocken durchschleifen und finishen.			
Verzinkter Stahl, Aluminium	Um eine raue Oberfläche zu erzeugen, leichtes Strahlschleifen mit kugeligen nichtmetallischen Stoffen verwenden bzw. mit Schleifpapier P240-P320 durchschleifen und danach entfetten.			
Edelstahl	Entfetten und mit Schleifpapier P240-P320 mattieren. Nochmals entfetten.			
Polyesterlamine	Mit Schleifpapier P280 trocken anschleifen und entfetten.			
MISCHUNGSVERHÄLTNIS				
	PROTECT 361TIX H5980 THIN 60	Volumenverhältnis	Gewichtsverhältnis	
		4	100	
		1	16	
		10%	5	
	Die Verdünnungsmenge wird im Verhältnis zum Füller zugegeben.			
VISKOSITÄT				
	DIN 6/20°C	13 ÷ 18s		
AUFTRAG				
 VORSICHT: Hinweise des Geräteherstellers beachten.	Spritz-Druckluft	Düse 1,8 ÷ 2,2 mm	Druck 3 ÷ 4 bar	Abstand 15 ÷ 20 cm
	Luftunterstütztes Airless-Spritzen	0,38 ÷ 0,43 mm (0,015" ÷ 0,017 ")	100 ÷ 160 bar Luftunterstützung 2 bar	10 ÷ 15 cm
	Anzahl der Lackschichten	1		
	VORSICHT: Falls der Epoxidfüller der einzige Füller in der Lackschicht ist, darf seine Dicke 80 µm nicht unterschreiten.			
	Stärke einer trockenen Einzelschicht	150 µm		
	Ergiebigkeit der anwendungsfertigen Mischung in Bezug auf die Stärke der Trockenschicht im angegebenen Bereich	ca. 5,6 m ² /l bei 80 µm PROTECT 361TIX + H5980 (4+1)		
	Die praktische Ergiebigkeit des Produkts hängt vom Untergrundaufbau, seiner Oberflächenrauheit und den jeweiligen Auftragsparametern ab.			

26.06.2018

	Haltbarkeit der Mischung bei 20°C	3 Std. für den Härter H 5980		
	Abluftzeit zwischen den Schichten	10 ÷ 15 Min.		
AUSHÄRTEZEIT				
	Zeit bis zum Schleifen Für eine Trockenschichtdicke von max. 130 µm.	H 5980		
		20°C	60°C	
		12 Stunden	30 Min.	
TROCKNUNG MIT INFRAROTSTRAHLER				
	Abstand		Anweisungen des Geräteherstellers beachten	
	Zeit je nach der Art und Leistung der Lampe		10 ÷ 20 Min.	
VORSICHT: Mit dem Ausheizen mit Infrarotstrahler nicht früher als 10 Min. nach der Auftragung der letzten Schicht beginnen.				
SCHLEIFEN				
	Trockenschleifen	P240 ÷ P500		
	Nassschleifen	P400 ÷ P800		
BESCHICHTBAR MIT				
Beschichtbar mit allen Oberflächenlacken von NOVOL. Das Auftragen eines Oberflächenlacks ist nach 45 Min. bei einer Schichtdicke 80µm des Füllers möglich. Die maximale Lackierzeit ohne Mattierung beträgt 48 h. Der Härter H 5980 ermöglicht die Applikation des Industriespachtels Tech Plus nach 4 Std.				
TECHNISCHE DATEN				
Erzeugnis	Gewichtsanteil fester Bestandteile	Volumenanteil fester Bestandteile	Dichte	Verreibung
PROTECT 361TIX	≈ 67%	≈ 47%	≈ 1,38 g/cm ³	< 25µm
H5980	≈ 37%	≈ 38%	≈ 0,91 g/cm ³	—
PROTECT 361TIX + H5980 (4+1)	≈ 63%	≈ 45%	≈ 1,28 g/cm ³	< 25µm
ANTEIL ORGANISCHER FLÜCHTIGER BESTANDTEILE				
VOC II/B/c Grenzwert*		540 g/l		
Tatsächlicher VOC-Gehalt		480 g/l (für das System 4+1 + 10% THIN 60)		
* Für eine anwendungsfertige Mischung gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/CE				

NACHNUANCIEREN	
Nicht empfohlen	
ANWENDUNGSBEDINGUNGEN	
<p>Die gestrichene Oberfläche muss trocken sein. Die Temperatur des Lacks, der gestrichenen Oberfläche sowie der Umgebung muss zwischen +15°C und +25°C liegen und die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten. Die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche soll die Taupunkttemperatur um mind. 3°C übersteigen.</p>	
Farben:	
beige, RAL 7012.	
REINIGUNG DER WERKZEUGE	
Verdüner für Epoxiderzeugnisse THIN 60.	
LAGERUNGSBEDINGUNGEN	
<p>In trockenen Räumen, entfernt von Feuer- und Wärmequellen bei Temperaturen zwischen +5°C und +35°C lagern. Die Einwirkung von Sonnenlicht vermeiden.</p>	
VERFALLSDATUM *	
PROTECT 361TIX	24 Monate/20°C
H5980	24 Monate/20°C
THIN 60	24 Monate/20°C
* in original verschlossener Verpackung	
SICHERHEIT	
Siehe Sicherheitsdatenblatt.	
SONSTIGE ANGABEN	
<p>Registrierungsnummer 000024104.</p> <p>Die Effizienz unserer Systeme ist das Ergebnis von Laboruntersuchungen und langjährigen Erfahrungen. Die in diesem Dokument enthaltenen Daten stimmen mit dem derzeitigen Erkenntnisstand über unsere Produkte und deren Einsatzmöglichkeiten überein. Wir garantieren für die hohe Qualität unserer Produkte unter der Bedingung, dass unsere Gebrauchsanweisungen befolgt werden und die Ausführung der Arbeiten nach den Regeln der Handwerkskunst erfolgt. Da das Produkt mit verschiedenen Materialien möglicherweise unterschiedlich reagiert, ist es erforderlich, vor der Anwendung eine Probe durchzuführen. Wir übernehmen keine Haftung, wenn das Endergebnis durch Faktoren beeinflusst wurde, die sich außerhalb unserer Kontrolle befinden.</p>	