

POLYAC® 15

SEHR SCHNELL AUSHÄRTENDE METALLGRUNDIERUNG PMMA-BASIERTE POLYAC®-SYSTEME



ZUSAMMENSETZUNG

POLYAC® 15 ist eine sehr schnell härtende, korrosionsbeständige auf Basis lösungsmittellöslicher Acrylharze, mit hochwertigen Korrosionsschutzpigmenten für die POLYAC®-Systeme, die auf Metalloberflächen aufgebracht werden kann.

VORTEILE

- Einfache Verarbeitung
- 1 Komponente
- Gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Optimale Viskosität
- Schnell trocknend, schnelle Aushärtung
- Kann manuell und durch Sprühen aufgetragen werden
- Kann innen und außen verwendet werden
- Kann horizontal, vertikal und über Kopf verwendet werden

ANWENDUNGSGEBIET

POLYAC® 15 ist eine lufttrocknende 1-Komponenten-Grundierung für Stahl, verzinkten Stahl und Nichteisenmetalle mit schneller Trocknung und ausgezeichneter Haftung.

ANWENDUNG

Anmerkung: Das Folgende ist eine typische Anwendungsbeschreibung. Für andere Baustellen-Parameter wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

EVENTUELLE VORANALYSEN

Bevor Sie mit der Untergrundvorbereitung anfangen und die Produkte anwenden, müssen Sie verschiedene Parameter testen, um ein gutes und nachhaltiges Ergebnis zu erzielen.

Druckfestigkeit des Untergrunds : mindestens 25 N/mm²

Zugfestigkeit des Untergrunds: mindestens 1,5 N/mm²

Bedingungen während des Auftrags und Aushärtens: siehe „Auftragskonditionen“, weiter in diesem technischen Datenblatt beschrieben.

Technisch untersuchte Dilatationsfugen müssen bereitgestellt werden. Diese werden in dem zu installierenden Kunstharzsystem wieder aufgenommen.

Die Ebenheit der Oberfläche muss konstant sein mit den gewünschten Anforderungen. Soll dies nicht der Fall sein, dann müssen korrekte Maßnahmen ergriffen werden um die Unebenheiten auf zu füllen oder auszugleichen mit Produkten die zum Untergrund und zum noch aufzutragenden Kunstharzsystem komplementär sind. Schrumpferbindungen und passive Risse können beschichtet werden. Voraussetzung ist, dass sie nicht als Dilatationsfugen verwendet werden oder anderen Bewegungen der Struktur und des Untergrunds nicht folgen und dass sie mit Produkten die zum Untergrund und zum noch aufzubringenden Kunstharzsystem komplementär sind, abgeflacht werden.

BENÖTIGTES WERKZEUG

- Mischer mit Spindel (min. 300 U/min)
- Pinsel oder Farbroller für Produkte auf Kunstharzbasis.
- Bei Sprühanwendung: Airless-Pistole mit einer Öffnung von 0,013–0,018 Zoll oder pneumatische Pistole mit einer Öffnung von 1,5–2,4 mm.
- Klebeband

UNTERGRUND VORBEREITUNG

Der Untergrund muss mechanisch vorbehandelt werden. Dies kann durch staubarm Kugel- oder Sandstrahlen der Oberfläche oder durch Schleifen der Oberfläche erfolgen. Die Metalloberfläche hat einen Rautiefe Rz von mindestens 40 und eine Strahlfreiheit von mindestens SA 2,5. Rost durch Sandstrahlen entfernen. Der Untergrund muss trocken und frei von Verunreinigungen wie Fett, Öl oder Staub sein. Verzinkter Stahl wird vorab gründlich mit Wasser und Seife gereinigt oder sandgestrahlt. Schleifen Sie zuerst den Edelstahl und entfetten Sie ihn gut. Metalloberflächen sofort nach der mechanischen Vorbereitung mit SOLVENT MEK entfetten. Tragen Sie nach dem vollständigen Verdunsten des SOLVENT MEK sofort eine Schicht POLYAC® 15 auf, um eine erneute Oxidation des Stahls zu verhindern.

PRODUKT VORBEREITUNG

POLYAC® 15 vor Gebrauch homogen aufrühren.

VORBEREITUNG DIE AUSRÜSTUNG

Immer mit reinen Mischbehältern und Verarbeitungsmaterial arbeiten.

AUFTRAGEN

POLYAC® 15 wird mit einem Farbroller, Pinsel oder Sprühgerät gleichmäßig verteilt. Tragen Sie einen dünnen, aber völlig fortlaufender Film auf. Wird die Mindesttrockenschichtdicke von 50 µm nicht erreicht, wird eine 2^{te} Schicht mit einer Gesamtschichtdicke von 50 bis 80 µm auf die gereinigte Oberfläche aufgetragen.

ENDBEARBEITUNG

Nach vollständiger Aushärtung kann das POLYAC®-System sofort angewendet werden.

AUFTRAGSKONDITIONEN

Bedingungen während der Anwendung und Aushärtung der Produkte. Die empfohlene Verarbeitungstemperatur für Untergrund, Umgebung, Material und Produkte liegt zwischen +10 °C und +35 °C. Relative Luftfeuchtigkeit: Max. > 85 %

Taupunkt: Die Temperatur des Untergrunds und des noch nicht vollständig ausgehärteten Produkts muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Vermeiden Sie Kondensation auf die Oberfläche vom Beginn der Vorbereitungen bis zur vollständigen Aushärtung der Produkte. Sorgen Sie während des Aushärtens für ausreichende Belüftung und eine niedrige relative Luftfeuchtigkeit.

REINIGUNG UND UNTERHALT

Reinigen Sie die gebrauchten Werkzeuge mit SOLVENT MEK oder Ethylacetat, bevor Sie POLYAC® 15 aushärten. Ausgehärtete Produktreste müssen mechanisch entfernt werden.

Informationen zur Reinigung und Pflege des verlegten Kunstharzsystems finden Sie in den Informationsblättern: Reinigung und Pflege von Kunstharzbodensystemen - INDUSTRIE, Reinigung und Pflege von Kunstharzbodensystemen - ÖFFENTLICHE UND PRIVATGEBÄUDE.

ZUSATZ PRODUKTE

Reinigungsmittel für Werkzeuge: SOLVENT MEK oder Ethylacetat.

HINWEISE / ANMERKUNGEN

Höhere Temperaturen und Belüftung beschleunigen das Trocknen. POLYAC® 15 kann mit Airless-Spritzgeräten angewendet werden, wenn es mit 5 bis 10 % Xylol verdünnt wird.

Bei Luftmischspritzgeräten werden 10 bis 20 % Xylol zugesetzt.

Bei niedrigerer Viskosität bei höheren Temperaturen ist nach Prüfung ein unverdünntes Versprühen möglich.

TECHNISCHE DATEN**ERSCHEINUNG - ZUSAMMENSTELLUNG**

Rote Flüssigkeit. Seidenmatt nach dem Trocknen.

REAKTIONSZEITEN

Verarbeitungszeit nach dem Mischen: N/A

Trockenzeit (temperatur-, feuchtigkeits- und konvektionsabhängig):

Staubtrocken: nach ca. 30 Min

Klebfrei: nach 1 bis 1,5 Stunden bei 20 °C

Kann mit POLYAC®-Membranen oder -Nutzschichten belegt werden, sobald die Schicht effektiv klebfrei ist.

VERBRAUCH

0,18-0,25 kg/m² (Trockenschichtdicke 50-80 µm)

TECHNISCHE DATEN

Geruch	Lösungsmittel
Initiator: keine	Fügen Sie keinen Initiator hinzu
Min. Filmbildungstemperatur MFT	+10 °C.
Viskosität:	900 - 1200 mPa.s (20 °C Brookfield, Spindel III/50 U/ min.)
Spezifische Masse:	1,45 g/cm ³ ±0,5 (20 °C)
Flammpunkt:	47 °C (Xylol, DIN 51 755)
Verschleißwiderstand nach dem (Taber CS10/1000/1000)	+/- 45 mg

CHEMISCHE RESISTENZEN

POLYAC® 15 mit polymerisierten POLYAC®-Harzen hat eine gute chemische Beständigkeit gegenüber Laugen, Erdölderivaten, Säuren, Salzen und Pflegemitteln. POLYAC® Harze sind nicht lösungsmittelbeständig. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an RESIPLAST NV.

CE KENNZEICHNUNG

	
KORAC NV, Gulkenrodestraat 3, 2160 Wommelgem, Belgien	
12	
EN 13813	
Kunstharzestrich für die Anwendung in Innenräumen	
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR0,5
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR10
Brandverhalten	E _{fl}

REFERENZUNTERLAGEN

Informationsblatt "POLYAC® GERUCH"

**VERPACKUNG**

POLYAC® 15	5 kg	Metalleimer
	25 kg	Metalleimer

LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT

POLYAC®-Produkte an einem trockenen, gut belüfteten Ort zwischen +5 und +35 °C lagern.

Haltbarkeit: 12 Monate nach Produktionsdatum.

Wenden Sie sich im Zweifelsfall an RESIPLAST NV und geben Sie die Chargennummer auf der Verpackung an. Nicht in Grundwasser, Oberflächenwasser oder Kanalisation gelangen lassen. Kontaminierte Verpackungen und Rückstände gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

SICHERHEITSHINWEISE

Lesen Sie die Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durch, bevor Sie POLYAC®-Produkte verwenden. Bei der Verarbeitung entsteht ein charakteristischer Geruch. Für ausreichende Belüftung sorgen, von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Hautkontakt vermeiden. Augenreizung und/oder Überempfindlichkeit können bei starker Dampfkonzentration, Einatmen und/oder Hautkontakt auftreten. Bewahren Sie Lebensmittel (Essen, Trinken) nicht am selben Arbeitsplatz. Tragen Sie immer persönliche Schutzausrüstung gemäß den geltenden örtlichen Richtlinien und Gesetzen. Handschuhe und Schutzbrille sind obligatorisch.

Die obenstehenden Angaben werden in gutem Glauben gemacht, stellen jedoch keine Garantie dar. Da die Anwendung, Verarbeitung und Handhabung der Produkte außerhalb unserer Kontrolle erfolgen, obliegen sie der Verantwortung des Anwenders bzw. der Person, die für die Anwendung zuständig ist. Sollte Korac NV dennoch für einen entstandenen Schaden haftbar gemacht werden, beschränkt sich der Schadenersatz stets auf den Wert der gelieferten Waren. Wir bemühen uns, jederzeit Waren in gleichbleibend hoher Qualität zu liefern. Alle Werte in diesem technischen Datenblatt sind Durchschnittswerte, die sich aus Tests ergeben, die unter Laborbedingungen (20 °C und 50 % rF) durchgeführt wurden. Die auf der Baustelle gemessenen Werte können kleine Abweichungen aufweisen, aufgrund der Tatsache dass die Umgebungsbedingungen, die Anwendung und die Verarbeitung unserer Produkte außerhalb unserer Kontrolle fallen. Fügen Sie keine anderen als die in der technischen Dokumentation angegebenen Produkte hinzu. Diese Version ersetzt alle früheren Fassungen. Version 1.0, Datum: 25 August 2023 12:54 PM