



Technische Daten und Eigenschaften

Farbe	weiss
Dichte (g/cm³)	1.3 +/- 0.05
Feststoffanteil am Gewicht (%)	68 +/- 2
Viskosität bei 20°C	cPs 44.000-66.000 Spindel 6 - Geschwindigkeit Zeit: 10 - 60 sek.
Verwendung	Typ Y (Innenbereich) und Typ Z ₂ (halb-exponiert, Deckanstrich)
Auftragstemperatur	Zwischen + 5°C und + 40°C
Auftragsmodalitäten	≤ 750 µm DFT* bei einem Anstrich. Verbrauch 2 kg/m ² um 1.000 µm DFT* zu erreichen
Trocknungszeit	Je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
Bei 20°C und rel. Luftfeuchtigkeit von 50%	8 Stunden auf der Oberfläche bei 1000 µm feuchter Schichtstärke; 7/8 Tage zur vollständigen Durch- trocknung.
Überstreichbar bei 20°C und relativer Luftfeuchtigkeit von 50%:	Nach 8 Stunden mit dem gleichen Produkt, nach vollständiger Trock- nung mit anderen Produkten. Die vollständige Aushärtungszeit ist abhängig von der aufgetra- genen Schichtstärke, der Tem- peratur und den spezifischen Umweltbedingungen (relative Luftfeuchtigkeit, Belüftung usw.).

* DFT (dry film thickness) = Dicke der Trockenschicht

Produktbeschreibung

PROMAPAIN[®] SC4 ist ein einkomponentiger, dämmschichtbildender Anstrichstoff auf Dispersionsbasis aus Polyacrylaten für den Brandschutz von Stahlstrukturen gemäss EN 13381-8.

Das Produkt ist geeignet für die Anwendung im Innenbereich und in halb-exponierten Bereichen, siehe im Abschnitt Deckanstrich.

Zusammensetzung

Synthetische Bindemittel in Wasseremulsion, organische und anorganische Füllstoffe, anorganische Pigmente, Zusatzstoffe.

Verpackung und Lagerung

Eimer zu 25 kg - Palette zu 900 kg. Das Produkt hat eine Lagerfähigkeit von 12 Monaten in der verschlossenen Originalverpackung (Eimer) bei Temperaturen zwischen +5°C und +35°C. Frostfrei lagern. Das Produkt ist nicht entflammbar.

Oberflächenvorbehandlung

Die zu schützende Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet werden, und zwar in Übereinstimmung mit den Anweisungen aus den Bewertungsberichten und ETA.

Oberflächen aus Stahl:

PROMAPAIN[®] SC4 ist kompatibel mit den meisten Epoxidharz/Epoxy-Poliamid-Zinkphosphat- und Alkydharz-Rostschutzgrundierungen.

- Neue Oberflächen mit Rost werden gemäss Reinheitsgrad SA 2 1/2 sandgestrahlt oder gebürstet und mit einer Rostschutzgrundierung behandelt.
- Neue Oberflächen mit Rostschutzgrundierung werden abgewaschen, um alle verunreinigenden Stoffe wie Öl und Fett zu beseitigen.
- Oberflächen, die keine Rostschutzanstriche benötigen (wie feuerverzinkter Stahl) werden mit der haftfestigkeitsverbessernden Grundierung TY-ROX im Verhältnis von 0,1 bis 0,15 kg/m² behandelt.
- Auf Stahlstrukturen, die mit einem anorganischen, Zink freisetzenden Produkt gestrichen sind, wird eine Zwischenschicht aus zwei-komponentigem Epoxidharz oder eine andere geeignete Beschichtung aufgetragen und erst nach vollständiger Trocknung wird dann PROMAPAIN[®] SC4 aufgebracht.

Bitte wenden Sie sich an unsere Technischen Berater.

Anwendungsdaten

Normalerweise wird das Produkt mit der Spritzpistole aufgetragen oder bei kleineren Flächen und speziellen Profilen mit Pinsel oder Rolle. Für das Spritzen empfehlen wir die Verwendung von Airless-Kolbenpumpen mit folgenden Voraussetzungen:

	Mindestdruck	Kompressionsverhältnis	Rohrdurchmesser
Elektrische Kolbenpumpe	120-250 bar		3/8
Pneumatische Kolbenpumpe		30:1	3/8

Es wird ein starres Ansaugrohr empfohlen (entfernen Sie den Gummischlauch). Entfernen Sie die Filter im Ansaugrohr und in der Maschine. Die Pistole muss eine Hochdruckpistole sein - 275 bar (entfernen Sie den Filter im Schaft) - mit einer 0,025 Zoll grossen, selbstreinigenden Düse ohne Diffusor. Um Abfall zu verringern, wird der Sprühwinkel der Düse abhängig von der Art der zu schützenden Struktur gewählt.

Das Produkt ist gebrauchsfertig, maximale Verdünnung mit 5% Wasser. Reinigen Sie die Werkzeuge sofort nach der Benutzung mit Wasser.

Deckanstrich

Auf geschützten Strukturen im Innenbereich unter normalen Umgebungsbedingungen ist kein Deckanstrich erforderlich. Aus ästhetischen Gründen kann das dämmschichtbildende Produkt mit Acryllack gestrichen werden.

Bei Anwendungen in chemisch aggressiven Umgebungen oder bei sehr hoher Luftfeuchtigkeit (halb-exponierte Lagen) und um die mechanische Festigkeit der Oberfläche zu verbessern (Abrasion durch Stösse) ist es erforderlich, eine zweikomponentige Polyurethanbeschichtung mit hoher Festigkeit nach aussen aufzutragen. Bitte wenden Sie sich in jedem Fall an unsere Technische Abteilung.

Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsinformationsdatenblatt