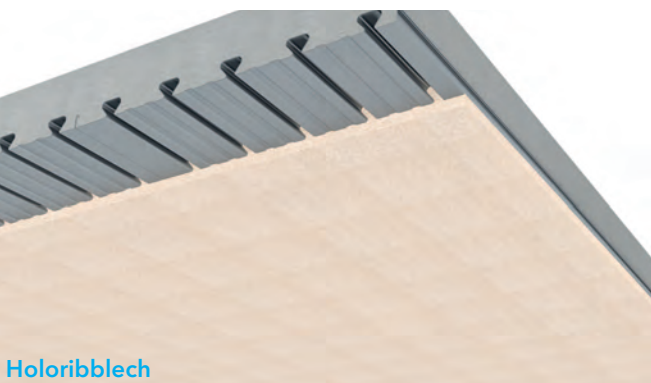




Merkmale

- Leichte, platzsparende Beschichtung
- Hoher Feuerwiderstand
- Feuchtebeständig - Einsatz Innen und Aussen halb exponiert
- Schnelle Verarbeitung bei komplizierten Formen

Nachweise



VKF-Nr.	30523	RF1	PROMASPRAY® C450	11-46 mm
CE	Leistungserklärung zu PROMASPRAY® C450			

Anwendungsbereich

- Stahlverbundblech ≥ 0.75 mm mit Aufbeton
Rohdichte 1960 - 2650 kg/m³, Brandbeanspruchung von unten

Produkte

- 1 Spritzputz PROMASPRAY® C450 siehe Tabelle
- 2 Haftprimer (SBR Bonding Latex mit Fendolite®-MII gemischt)

Abbildung 1

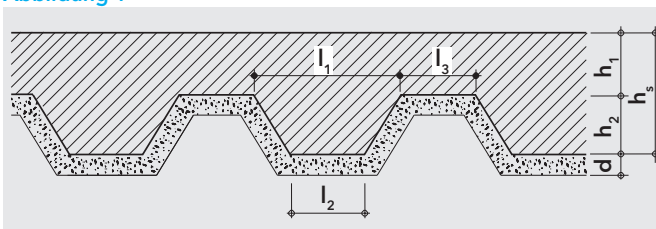
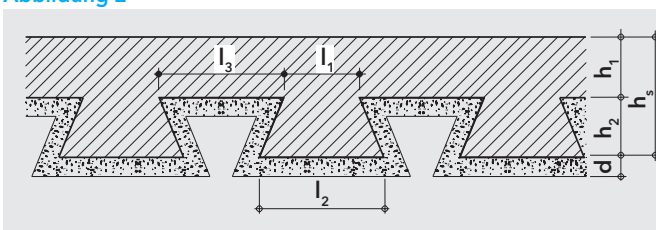


Abbildung 2



(Abb. 1) Trapez - Stahlverbunddecke

Feuerwiderstand	Auftragsmenge	Dicke Verbunddecke
REI 30	≥ 15 mm	40 - 280 mm
REI 60	≥ 25 mm	40 - 280 mm
REI 90	≥ 36 mm	40 - 280 mm
REI 120	≥ 46 mm	40 - 280 mm

(Abb. 2) Holorib - Stahlverbunddecke

Feuerwiderstand	Auftragsmenge	Dicke Verbunddecke
REI 30	≥ 11 mm	40 - 200 mm
REI 60	≥ 11 mm	40 - 200 mm
REI 90	≥ 15 mm	40 - 200 mm
REI 120	≥ 24 mm	40 - 200 mm
REI 180	≥ 40 mm *	50 - 200 mm

* $h_s \geq 50$ mm

Legende

d	= Auftragsdicke Spritzputz	
h ₁	= Plattendicke ohne Rippen	
h ₂	= Rippenhöhe	≤ 87 mm
l ₁	= Rippenweite	
l ₂	= Wellental	≤ 187 mm
l ₃	= Sickenweite	
h _s	= $h_1 + h_2$ = Verbundplattendicke	Trapez 40-280 mm Holorib 40-200 mm
h _{eff}	= effektive Verbundplattendicke	$h_1 + \frac{h_2 \times (l_1 + l_2)}{l_1 + l_3}$ Trapez $h_{eff} \geq 73$ mm Holorib $h_{eff} \geq 80$ mm
Kritische Temperatur		350° C

Vorbereitung des Trägermaterials

Das Trägermaterial soll sauber und trocken, frei von Staub, Ölen und anderen Trennmitteln sein, die eine gute Haftung verhindern. Die Stahlteile werden unabhängig der Verzinkungsart, mit einer Grundierung vorgespritzt, die aus einer Mischung von 1 Beutel (20 kg) Fendolite®-MII und 16 Litern SBR Bonding Latex, vorverdünnt mit Trinkwasser (Volumenverhältnis 50%/50%) besteht. Der Abdeckungsgrad sollte ca. 40% der Profilbleche erreichen. Die Trocknungszeit von 10 - 36 Stunden ist abhängig von der Umgebung, anschliessend erfolgt der Auftrag von PROMASPRAY® C450.

Verarbeitungshinweise

PROMASPRAY® C450 auf die zu schützende Seite aufspritzen. Der Auftrag erfolgt kontinuierlich mit einer Spritzmaschine bis zum Erreichen der geforderten Schichtdicke in einem oder mehreren Arbeitsgängen.

Die Dickenmessung und -überwachung erfolgt durch Stifte.

Die Verarbeitungsrichtlinien aus dem Produktdatenblatt, sowie das Sicherheitsdatenblatt zu zu beachten.