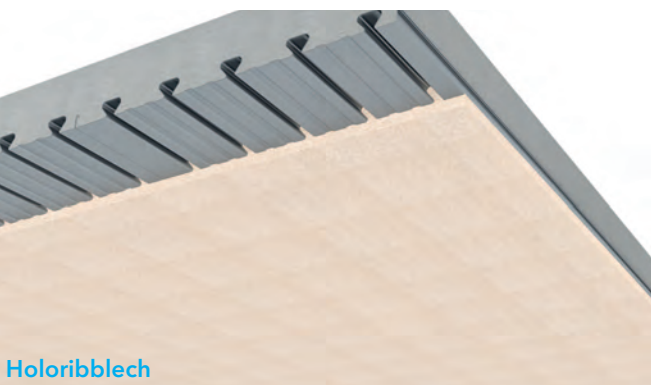




Merkmale

- Leichte, platzsparende Beschichtung
- Hoher Feuerwiderstand
- Einsatz Innen - Normalklima mit Feuchträume
- Schnelle Verarbeitung bei komplizierten Formen

Nachweise



VKF-Nr.	30577	RF1	PROMASPRAY® P300	13-54 mm
CE	Leistungserklärung zu PROMASPRAY® P300			

Anwendungsbereich

- Stahlverbundblech ≥ 0.75 mm mit Aufbeton
Rohdichte 1950 - 2640 kg/m³, Brandbeanspruchung von unten

Produkte

- 1 Spritzputz PROMASPRAY® P300 siehe Tabelle
- 2 Haftprimer CAFCO BONDSEAL

Abbildung 1

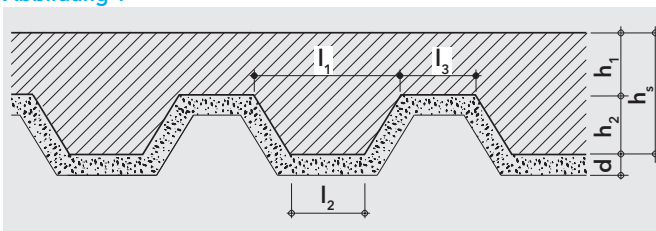
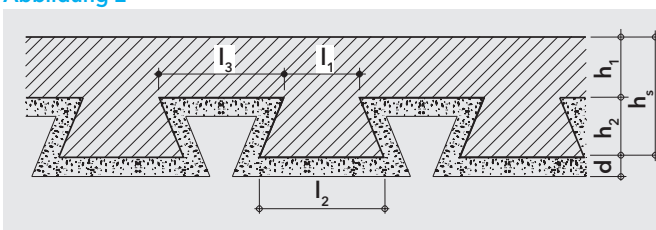


Abbildung 2



Légende

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	100-280 mm
		Holorib	80-200 mm
h _{eff}	=	effektive Verbundplattendicke	
			$h_1 + \frac{h_2 \times (l_1 + l_2)}{l_1 + l_3}$
		Trapez	h _{eff} ≥ 73 mm
		Holorib	h _{eff} ≥ 80 mm
Kritische Temperatur			350° C

(Abb. 1) Trapez - Stahlverbunddecke

Feuerwiderstand	Auftragsmenge	Dicke Verbunddecke
REI 30	≥ 13 mm	100 - 280 mm
REI 60	≥ 16 mm	100 - 280 mm
REI 90	≥ 21 mm	100 - 280 mm
REI 120	≥ 26 mm	100 - 280 mm
REI 180	≥ 36 mm	100 - 280 mm
REI 240	≥ 46 mm	100 - 280 mm

(Abb. 2) Holorib - Stahlverbunddecke

Feuerwiderstand	Auftragsmenge	Dicke Verbunddecke
REI 30	≥ 16 mm	80 - 200 mm
REI 60	≥ 16 mm	80 - 200 mm
REI 90	≥ 16 mm	80 - 200 mm
REI 120	≥ 16 mm	80 - 200 mm
REI 180	≥ 24 mm	80 - 200 mm
REI 240	≥ 54 mm	80 - 200 mm

Vorbereitung des Trägermaterials

Das Trägermaterial soll sauber und trocken, frei von Staub, Ölen und anderen Trennmitteln sein, die eine gute Haftung verhindern. Alle Stahlteile, die mit PROMASPRAY® P300 beschichtet werden, sind mit dem Haftgrund CAFCO BONDSEAL vorzubehandeln. CAFCO BONDSEAL kann mit einer Bürste, Rolle oder im Sprühverfahren aufgebracht werden. Auftragsmenge: ca. 150 g/m².

Verarbeitungshinweise

PROMASPRAY® P300 ist auf die zu schützende Seite aufzuspritzen, solange der Primer noch klebrig ist. 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.