

Stelpant-PU-Repair

Produktbeschreibung

Stelpant-PU-Repair ist eine farblose, dünnflüssige Grundierung, auf Basis eines 1-komponentigen, luftfeuchtigkeitshärtenden Polyurethanharz-Bindemittels. Das Produkt ist lösemittelhaltig und eignet sich hervorragend zur Herstellung einer Haftbrücke auf Beton oder Stahlflächen, die Restrost aufweisen. Es ist eine Verarbeitung im Temperaturbereich von -5°C bis +50°C und bei hoher Luftfeuchtigkeit von bis zu 98% möglich.

Anwendung

Einlassgrund für mineralische Oberflächen, Penetriermittel für Restrost. Da nur sehr dünne Filme entstehen, ist auf grundierten Stahlflächen eine kurzfristige Überarbeitung mit geeigneten Deckbeschichtungen vorzunehmen. Durch das breite Verarbeitungsfenster ist eine ganzjährige Verarbeitung möglich.

Technische Daten*

Produkt:	Stelpant-PU-Repair
Farbtöne:	farblos, leicht bräunlich
Glanzgrad:	-
Dichte:	ca. (0,95 +/- 0,03) g/cm ³
Festkörpervolumen:	ca. (27,0 +/- 2) %
Theor. Ergiebigkeit:	je nach Saugfähigkeit und Art des Untergrundes stark schwankend
Empfohlene TFD:	-
VOC-Wert:	ca. 633 g/l
Verdünnung:	Stelpant-PU-Thinner (auch zum Reinigen)
Temperaturbeständigkeit:	max. 140°C bei trockener Hitze bzw. 60°C bei feuchter Hitze
Lagerfähigkeit:	12 Monate in nicht geöffneten Originalgebinden bei Lagerung von 5°C bis 30°C, vor direkter Sonneneinstrahlung schützen

*Werte sind rechnerisch ermittelt.

Trocknung

Niedrige Temperaturen verzögern, höhere beschleunigen die Trocknung. Da es sich um eine luftfeuchtigkeitshärtende Beschichtung handelt, ist eine Luftfeuchtigkeit von über 30% zur raschen Aushärtung empfehlenswert.

Generell ist eine Trocknung schon ab etwa 5% relativer Luftfeuchte möglich. In diesem Bereich ist jedoch mit deutlich verlängerten Trockenzeiten zu rechnen. Höhere Trockenschichtdicken als angegeben, verlängern die Aushärtezeit der Beschichtung ebenfalls. Bei Temperaturen um oder unter 0°C ist mit wesentlich verlängerten Aushärtezeiten zu rechnen. Falls Sie unsere Materialien wärmeforciert trocknen wollen, ist auf eine entsprechende Luftfeuchtigkeit zu achten, um die chemische Härtung stattfinden zu lassen.

Überarbeitung: minimal nach ca. 4 h
Um Zwischenhaftungsprobleme zu vermeiden, sollte die Überarbeitung mit Stelpant-Produkten innerhalb von 3 Tagen nach Applikation erfolgen.

Stelpant-PU-Repair**Verarbeitungsbedingungen**

Untergrundtemperatur: von -5°C bis +50°C; Flächen müssen aber eisfrei sein
 Luftfeuchtigkeit: 30% bis 98% relative Luftfeuchte

Die Stelpant-Produkte weisen eine hohe Toleranz gegenüber Feuchtigkeit auf und lassen die Verwendung auf leicht feuchten Oberflächen zu. Wassertropfen dürfen auf der Oberfläche jedoch nicht sichtbar sein. Alle zu beschichtenden Flächen müssen sauber und frei von Salzen oder trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Ölen, oder Fetten sein.

Materialzubereitung

Das Produkt wird verarbeitungsfertig geliefert. Vor der Anwendung muss gründlich mit einem Elektro- oder Drucklufrührgerät aufgerührt werden (mind. 3 Minuten).

Bitte prüfen Sie vor dem Öffnen den Zustand der Gebinde. Eventuell können sie unter Druck stehen. In diesem Fall durch Einstechen des Deckels erst Druck abbauen.

Angebrochene Gebinde bitte innerhalb weniger Tage verarbeiten; Gebinde vor Wassereintrag (z.B. durch Pinsel oder Restfeuchte in Spritzanlagen) schützen.

Applikationsmethoden

	Viskosität	Düse (empfohlen)	Druck (empfohlen)
Airless-Spritzen:	unverdünnt	0,28 - 0,40 mm 0,011 - 0,016 inch	190 - 320 bar 2755 - 4640 psi
Streichen/Rollen:	unverdünnt		

Eine Verarbeitung mittels Hochdruckspritzen ist ebenfalls möglich.

Verarbeitungshinweise

Zum Verdünnen und Reinigen der Stelpant-Produkte darf nur Stelpant-PU-Thinner verwendet werden. Der Einsatz anderer Lösemittel ist nicht zulässig und kann zum Eindicken der Beschichtung und zu negativen Eigenschaften des getrockneten Films führen.

Bei unseren einkomponentigen luftfeuchtigkeitshärtenden Beschichtungen handelt es sich um Spezialprodukte, die nur eingeschränkt mit konventionellen Systemen verglichen werden können. Daher können manche Normwerte, wie die in DIN EN ISO 12944-5:2008-01 geregelten Überschreitungen der Sollschriddicken, nicht immer übertragen werden.

Oberflächenvorbereitung**Stahl:**

Handentrostung St2 – St3 nach DIN EN ISO 12944-4:1998-07

Mineralische Untergründe:

Zementschlämme, Sinterschichten und Verunreinigungen mechanisch entfernen.

Alle zu beschichtenden Flächen müssen sauber und frei von Salzen oder trennend wirkenden Substanzen wie z.B. Ölen, oder Fetten sein.

Wichtige Hinweise

Stand des Datenblatts:

08/2017. Alle vorherigen Datenblätter verlieren hiermit ihre Gültigkeit.

Gefahrenhinweise:

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Dieses stellen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Bitte beachten Sie auch die jeweiligen Vorschriften für Lagerung, Transport und Verarbeitung sowie die Gefahrenhinweise auf den Etiketten.

Entsorgung:

Die Entsorgung der Leergebinde erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Gebinde müssen trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Rechtshinweise:

Für den Kauf unserer Produkte gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Das obige Datenblatt kann nur unverbindliche technische Hinweise geben. Die angegebenen Anwendungs-, Verarbeitungs- und Verbrauchsdaten sollen lediglich Anhaltswerte sein. Die entsprechenden praktischen Werte sind am Objekt direkt zu ermitteln. Die obigen Angaben des Datenblatts basieren auf Laborversuchen und sind nach bestem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeit und praktischen Erfahrungen gemacht. Da jedoch wegen der Vielseitigkeit der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich ist, kann eine Verbindlichkeit und Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, hieraus nicht übernommen werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Die Eignung des Produkts ist von Untergrund, Applikationsbedingungen und Anwendungszweck abhängig. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen.