

PRODUKTINFORMATION REMACOAT PR 100

PRODUKTBESCHREIBUNG

REMACOAT PR 100 ist ein Lösungsmittelhaltiger Einkomponenten-Polyurethanharz. Es härtet in dünn aufgetragenen Schichten durch Abgabe der Lösungsmittel und vernetzt dann unter Aufnahme von Feuchtigkeit aus der Luft und dem Untergrund. Dabei entsteht ein verschleißfester Film. Diese Primerfilme haben eine gelblich-transparente Färbung, die sich unter der Einwirkung von UV-Strahlen verstärkt.

ANWENDUNGSGEBIETE

Haft- und Sperrgrund für zweikomponentige Polyurethan- bzw. Polyharnstoffsysteme auf Holz-, Beton-, Estrich und Stahlflächen.

EIGENSCHAFTEN

- Gute Streichfestigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Gute Durchhärtung
- Hohe Schlagzähigkeit
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Chemikalienbeständigkeit gegenüber verdünnten Säuren und Laugen, Wasser und Heizöl

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend der DIN TR 55684 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Oberflächenvorbereitungsgrad von mindestens SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 (SSPC-SP 10, NACE No. 2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Es muss eine Mindestrautiefe von $R_z \geq 70 \mu\text{m}$ erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss auf eine relative Luftfeuchte $\leq 40\%$ klimatisiert werden.

BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens $1,5 \text{ N/mm}^2$ und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm^2 aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	$\leq 98\%$
Verarbeitungstemperatur	-10°C bis $+50^\circ\text{C}$
Taupunktabstand	5 K, Minimum 3K

VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

REMACOAT PR 100 wird mit lösemittelbeständigen Kunststoffrollen, konventionell mit Druckluft oder im Airless-Verfahren auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Übersichten „klebfrei“ sein.

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

VERBRAUCH

Produkt	Dicke [μm]	Verbrauch [g/m^2]
REMACOAT PR 100	deckend	ca. 100 (Stahl)
REMACOAT PR 100	deckend	ca. 250 (Beton)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
REMACOAT PR 100	-	40 - 60	-

ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
REMACOAT PR 100	ca. 1 (Stahl) / ca. 4 (Beton)	ca. 2 (Stahl) / ca. 3 (Beton)

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methyl-ethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und der Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Dioctylphthalat).

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

REMACOAT PR 100

GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100	0,8 kg	590 2835
REMACOAT PR 100	4 kg	590 2842
REMACOAT PR 100	20 kg	590 2859

LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
REMACOAT PR 100	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Polymer	-	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)
Lösungsmittel	-	Ethylbenzol / Xylol / aromatische Lösungsmittel
Farbe	-	bräunlich, transparent (beliebig einfärbbar)
Dichte (Mischung)	g/cm ³	0,98 ± 0,02
Feststoffgehalt	%	ca. 50
Max. Einsatztemperatur	-	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Germany
 Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: info@tiptop-elbe.de | Internet: www.tiptop-elbe.com

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT PR 100	Revision 1.02 - 25.05.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2