

Technisches Merkblatt



01/01 September 2001

HEMPEL HIGH PROTECT 35650

CHARAKTERISTIK:

HEMPEL HIGH PROTECT ist ein 2-Komponenten, amingehärteter Epoxy-Dickschichtprimer. **HIGH PROTECT** enthält **k e i n e** Lösemittel. Dieser Epoxy-Primer kann aufgrund der fehlenden Lösemittel per Schaumstoffrolle und per Airless-Spritzapplikation in hoher Schichtdicke pro Arbeitsgang appliziert werden. Der ausgehärtete HIGH PROTECT-Anstrich bildet eine sehr harte und widerstandsfähige Beschichtung und ist beständig gegen Wasser und mineralölähnliche Produkte.

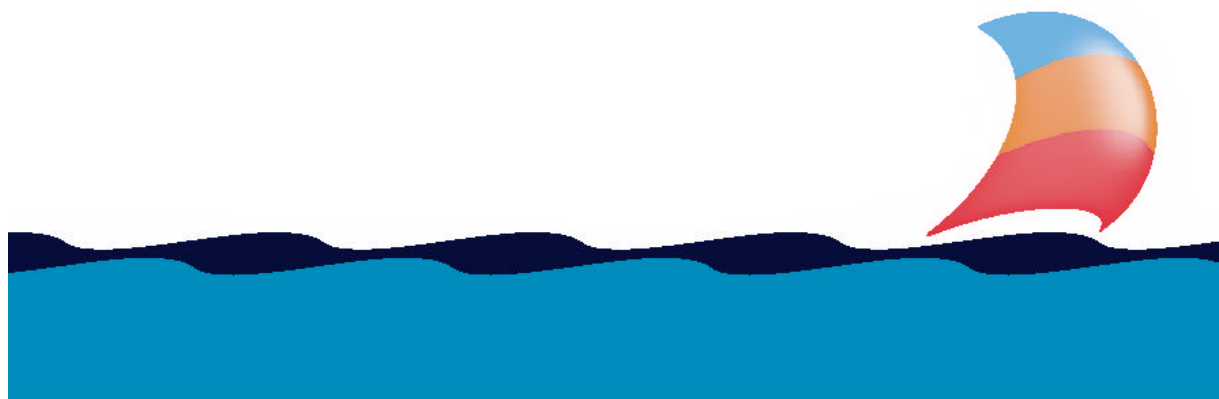
EINSATZGEBIET:

Besonderer Einsatz zum Aufbau eines Osmoseschutzes und zur Osmosesanierung bei GFK-Booten.

Zur Unterwasserkonservierung bei Sperrholz-, Stahl- und Aluminiumbooten.

PRODUKTDATEN:

Farbton:	13700, grau, hochglänzend
Volumenfestkörper	100 %
Theor. Ergiebigkeit:	7-8 m ² /L (ca. 120-150 µm) TSD - Schaumstoffrolle 2,9 m ² /L (ca. 350 µm) TSD - Airless
Flammpunkt:	> 100 °C
Spez. Gewicht:	1,3 g/ml



APPLIKATIONSDATEN:

Mischungsverhältnis:	Basis : Härter 97351 = 3 : 2 (Volumenteile)	
Methode:	Schaumstoffrolle	Airless Wagner (Anmerkung !)
Verdünnung:	Nicht verdünnen !	Nicht verdünnen !
Reinigung d Werkzeuge:	Rolle entsorgen	Verdünnung 08450
Düse:	-	13 / 40 (Anmerkung !)
Druck:	-	140 bar (Anmerkung !)
Empf. Schichtdicke:	150µmnaß/trocken)/Schicht)	350µm (nass/trocken)/Schicht)
Überstreichintervall:	siehe Anmerkungen !	
Topfzeit:	45 Minuten bei 20°C	
handtrocken:	10 - 12 Stunden bei 20°C	
schleifbar:	ca. 24 Stunden bei 20°C	
vollst. ausgehärtet:	7 Tage bei 20°C	

VERARBEITUNG:

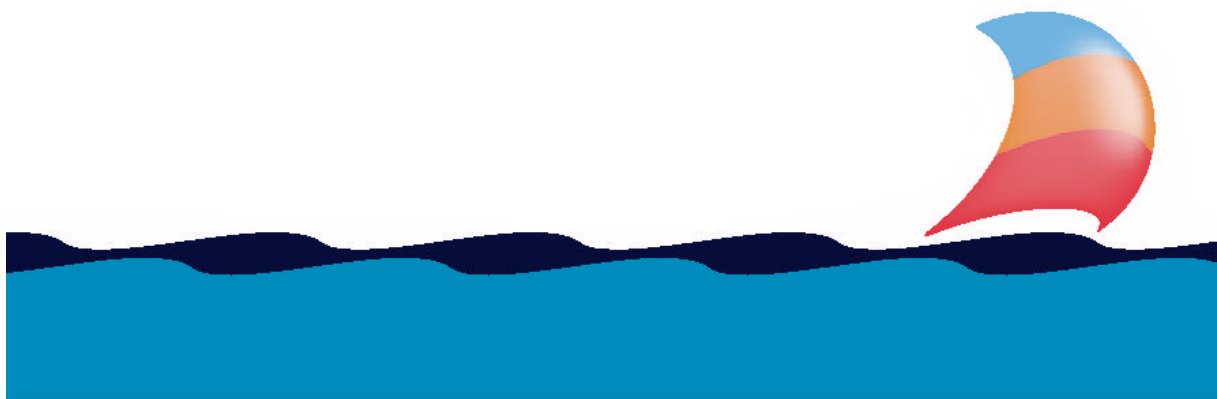
Der Untergrund muss gründlich sauber, trocken und fettfrei sein. Die Verarbeitungs- und Aushärtungstemperatur muss über +10°C liegen. Die Materialtemperatur sollte mind. 15°C betragen, um eine optimale Applikation zu gewährleisten. Die Temperatur des Untergrundes muss über dem Taupunkt liegen, um Kondensation zu vermeiden.

STAHL: sandstrahlen gem. SA 2 ½, ISO 8501-1:1998

GFK: Oberfläche gründlich anrauen/anschleifen

Bei der Osmosesanierung muss die Gelcoat entfernt werden, das freigelegte GFK-Laminat darf keine Feuchtigkeit mehr enthalten. Untergrundsättigung mit dem LIGHT PRIMER (15-20% Verdünnung 08450). Unebenheiten werden mit dem EPOXY FILLER oder UNIVERSAL EPOXY SPACHTEL ausgeglichen.

Airless:	2 Schichten je 350 µm
Schaumstoffrolle:	4 Schichten je 150 µm



Osmosevorbeugung

Airless:	mind. 1 Schicht je 350 µm
Schaumstoffrolle:	mind. 2 Schichten je 150 µm
<u>Stahl / Aluminium:</u>	mind. 3 Schichten je 150 µm (Schaumstoffrolle)
<u>Sperrholz:</u>	mind. 2-3 Schichten je 150 µm (Schaumstoffrolle)

ENDANSTRICH:

Antifouling MILLE DYNAMIC, HARD RACING (High Speed), WATER GLIDE, STANDARD ANTIFOULING, ALU SAFE, MILLE STAR

ANMERKUNG:

Der Härter 97351 ist hochthixotrop, deshalb sollten die 2 Härteranteile zu den 3 Basisanteilen gegeben werden. Wird HIGH PROTECT mit einer Schaumstoffrolle appliziert, ist es äußerst wichtig, daß die erforderliche Schichtdicke in einem porenfreien Film erreicht wird.

Airless-Verarbeitung: Bitte beachten Sie unsere Zusatzinformation "HIGH PROTECT - Spritzen"

Überstreichintervall: (20°C)

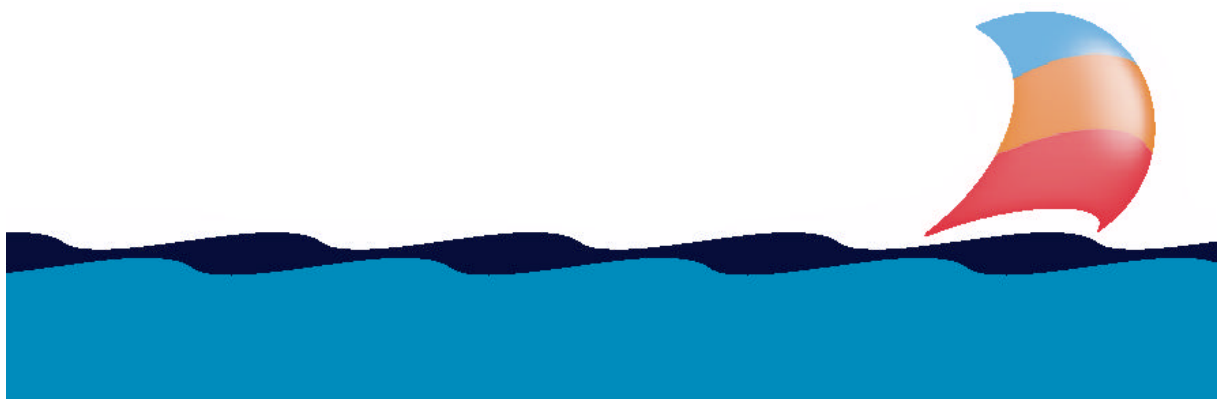
	min.	max.
auf HIGH PROTECT mit:		
CLASSIC BARRIER PRIMER	8 Std.	12 Std.
HIGH PROTECT	4 Std.	5 Tage
LIGHT PRIMER	8 Std.	5 Tage

ANTIFOULING sollte appliziert werden, solange die letzte HIGH PROTECT Schicht noch leicht klebrig (tacky) ist.

Können die Überstreichintervalle nicht eingehalten werden, muß der letzte HIGH PROTECT Anstrich gründlich angeschliffen werden, und ein leicht verdünnter LIGHT PRIMER Anstrich muß appliziert werden. Der LIGHT PRIMER muß leicht klebrig (tacky) sein, solange der erste Antifoulinganstrich appliziert wird.

Hier kann auch der 1-komponentige Zwischenprimer CLASSIC BARRIER PRIMER appliziert werden. Das Überstreichintervall vom CLASSIC BARRIER PRIMER zu nachfolgenden Antifoulinganstrichen: 20°C min. 3 Std. max. keines.

Zuwasserlassen nach dem letzten Anstrich nicht vor 7 Tagen Aushärtungszeit (20°C)



VORSICHTSMASSNAHMEN:

Hinweise zum Umgang mit den Produkten entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie.

ENTSORGUNG:

Schleifrückstände des Anstriches dürfen nicht in die Kanalisation gelangen. Nur leere Behälter, unter Beachtung der örtlichen, gesetzlichen Vorschriften, einer zugelassenen Anlage oder Deponie zuführen.

Die Ausführungen in unseren Informationen dienen der anwendungstechnischen Unterweisung und sind nach bestem Wissen zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit kann hieraus jedoch nicht hergeleitet werden.

Copyright VOSSCHEMIE

www.yachtcare.de

