

SEA 3000

Feuerhemmender Zyklus für nicht brennbare Substrate

Rev. Februar 2022

Farbiger Farbzyklus bestehend aus Grundierung, Basis und Decklack

Eigenschaften: Feuerhemmender Zyklus, bestehend aus: Einkomponenten-Grundierung auf Basis von Acrylharzen und Zinkphosphat mit ausgezeichneten Haftungseigenschaften auf entsprechend vorbereiteten Substraten aus Eisen, verzinktem Blech und Aluminium; Zweikomponenten-Polyurethan-Base Sea 3000, formuliert mit speziellen lösungsmittelhaltigen Polyurethanharzen; farbiger Zweikomponenten-Polyacryl-Decklack Sea 3000 Top.

Sowohl die Base als auch der Decklack sind mit spezifischen reaktiven Substanzen formuliert, die bei Flammeneinwirkung oder Brandhitze die Ausbreitung der Flamme reduzieren. Der zum System gehörende Decklack garantiert ein optisch ansprechendes Resultat und ist einer breiten Farbpalette lieferbar.

Anwendungsbereich: Speziell entwickeltes und zertifiziertes Schutzsystem für die flammhemmende Behandlung von nicht brennbaren Untergründen der Klasse 0 gemäß der MED-Richtlinie (Marine Equipment Directive 2014/90/EU)

Technische Eigenschaften: Der Lackierungsaufbau ist wie folgt eingestuft:

"MED/3.18a Oberflächenmaterialien und Bodenbeläge mit geringen Flammenausbreitungseigenschaften: (b) Lackierungssysteme", Das System kann für den Anstrich aller metallischen Untergründe mit einer Dicke $\geq 0,75$ mm, wie z. B. Schotten und Decken, verwendet werden.

Technische Daten

Eigenschaften	GRUNDIERUNG	BASIS	ENDBESCHICHTUNG
Schutzsystem:	AMOTHERM STEEL PRIMER WB	BASE SEA 3000	SEA 3000 TOP*
Komponenten:	Einkomponentiges Produkt	2-Komponenten-Produkt	2-Komponenten-Produkt
Farbe:	Weiß	Weiß	Weiß, Farbige Version auf Anfrage
Glanzgrad:	5-9	8 - 12	55-65
Dichte:	➤ 1,250 ± 0,05 g/cm ³	➤ 1.42 ± 0.05 g/cm ³ Komponente "A" ➤ 0.92 ± 0.05 g/cm ³ Komponente "B"	➤ 1.30 ± 0.1 g/cm ³ Komponente "A" ➤ 0.92 ± 0.05 g/cm ³ Komponente "B"
Viskosität:	➤ 2000 ± 500 mPa s (BROOK)	➤ 4500 ± 500 mPas (BROOK) Komponente "A" ➤ 62±3 s (DIN 2) Komponente "B"	➤ 4500± 500 mPa s (BROOK) Komponente "A" ➤ 62±3 s (DIN 2) Komponente "B"
Festkörper GHT:	➤ 55 ± 3%	➤ 75 ± 2% Komponente "A" ➤ 37 ± 2% Komponente "B"	➤ 75±2% Komponente "A" ➤ 37 ± 2% Komponente "B"
Katalyseverhältnis:	--	5:1	2:1
Topfzeit des Gemisches:	--	8 h	8 h
Trocknung:	▪ griffest 1 h	▪ staubtrocken 30'	▪ staubtrocken 25'

SEA 3000

Feuerhemmender Zyklus für nicht brennbare Substrate

Rev. Februar 2022

	▪ tiefentrocken 24 h	▪ durchgetrocknet 12- 24 h	▪ durchgetrocknet 24- 24 h
Lagerung:	mindestens 12 Jahr in der geschlossenen Originalverpackung bei Temperaturen > 5 °C AMOTHERM STEEL PRIMER WB Frostbeständig - Lagerung bei Temperaturen > 10°C		
Packungsgrößen:	siehe Preisliste		

* Die vorstehenden Angaben beziehen sich auf Messungen in der weißen Ausführung. Die Anwendungseigenschaften des Produkts wurden unter normalen Umgebungsbedingungen (Temperatur 20 °C und relative Luftfeuchtigkeit 60 %) gemessen. Die Anwendung von unterschiedlichen Dicken und/oder unter anderen Umgebungsbedingungen kann zu erheblichen Abweichungen der oben genannten technischen Eigenschaften führen.

Anwendungshinweise

Die Informationen hinsichtlich der Verwendung und des Verbrauchs von AMOTHERM WOOD 450 SEA in allen Verarbeitungsphasen des Lebenszyklus des Produkts stehen auf den diesbezüglichen Sicherheitsdatenblättern. Weitere Informationen und Einzelheiten bezüglich der Installation und Verlegung des Schutzsystems sind in der VERARBEITUNGSANLEITUNG beschrieben. Die technische Dokumentation des Produkts kann auf der Website www.amonncolor.it eingesehen und heruntergeladen werden.

Im Folgenden sind die operativen Standardbedingungen für die richtige Verarbeitung und Verlegung des gegenständlichen Schutzsystems kurz beschrieben.

Vorbereitung des Untergrundes:

- Neuer Stahl: Sandstrahlen bis zum Reinigungsgrad SA 2^{1/2}.
- Verzinkter Stahl: Der zu behandelnde Untergrund muss gründlich gereinigt und trocken sein; Anwendungen auf verzinkten Stahloberflächen sollten gründlich gereinigt oder leicht angeschliffen werden, um vorhandene Oxidspuren zu entfernen.
- Bereits vorbehandelter Stahl: Bei Oberflächen mit bereits vorhandenen Korrosionsschutzbehandlungen, die noch gut auf dem Untergrund haften, ist ein leichtes Anschleifen mit Schleifpapier vorzunehmen, gefolgt von einer gründlichen Reinigung mit geeigneten Lösemitteln; die Verträglichkeit und Haftung ist zu prüfen, bevor eine neue, gleichmäßige Korrosionsschutzschicht aufgetragen wird.

VORBEREITUNG DES PRODUKTS: Produkt vor Gebrauch gut aufrühren. Für Basis SEA 3000 und SEA 3000 TOP bereiten Sie das Produkt zum Zeitpunkt der Anwendung vor, indem Sie die beiden Komponenten kombinieren und die Mischung vor der Verwendung gründlich schütteln; verwenden Sie das gesamte Produkt innerhalb von 8 Stunden nach der Bildung der Mischung.

Verdünnung: siehe folgende Tabelle.

Verarbeitung: durch Spritzen, Rollen oder Streichen.

Für die Verarbeitung wird folgender Aufbau empfohlen:

- Eine Schicht AMOTHERM STEEL PRIMER WB (mindestens 100 g/m²) auftragen.
- BASE SEA 3000 mit einem Verbrauch von 150 g/m² auftragen
- Nach mindestens 12 Stunden mit Schleifpapier mit mittelgrober Körnung (220-240) anschleifen und eine Schicht (mindestens 160 g/m²) der Endbeschichtung SEA 3000 TOP auftragen.

Die Garantie für eine Haftung zwischen den Schichten hängt im Wesentlichen von den Überstreichungszeiten und von der Schleifphase ab, die eine besondere Sorgfältigkeit erfordert. Der Einsatz von Warmluft bei der Verlegung beschleunigt die Aushärtungszeiten des Systems.

Materialverbrauch:

SEA 3000

Feuerhemmender Zyklus für nicht brennbare Substrate

Rev. Februar 2022

AMOTHERM STEEL PRIMER WB 100 g/m²: Trockenfilmstärke 0,055 ± 0,010 mm

SEA 3000 BASIS 150 g/m²: Trockenfilmstärke 0,065 ± 0,015 mm

SEA 3000 TOP 120 g/m²: Trockenfilmstärke 0,070 ± 0,015 mm

Der Zyklus kann auf allen Metalluntergründen mit einer Dicke von ≥ 0,75 mm angewendet werden.

Zusammenfassung der Anwendungsmethoden:

AMOTHERM STEEL PRIMER WB

METHODE	% Verdünnung mit Wasser	Druck	Düse
Rolle/ Pinsel	0 - 5%	---	---
Luftunterstütztes Spritzen	0 - 5%	2.5 - 3.5 atm	1.8 – 2.1 mm
Airless-Spritzen*	0 - 5%	120 - 150 atm	0.013 - 0.015 inch

BASE SEA 3000 - SEA 3000 TOP

METHODE	%ige Verdünnung mit Polyurethanverdünnung (stufex 0001)	Druck	Düse
Rolle/ Pinsel	0 - 5%	---	---
Luftunterstütztes Spritzen	0 - 10%	2.5 – 3.5 atm	1.8 – 2.1 mm
Airless-Spritzen*	0 - 5%	120 – 150 atm	0.013 - 0.015 inch

* Die Verarbeitung durch Spritzen erfolgt mit einer Airless-Pumpe:

- Pneumatisch, mit dem Kompressionsverhältnis 15:1
- Elektrisch, mit einem Motor mit einer Leistung von mindestens 1.9 kW

Arbeiten Sie nicht bei Temperaturen unter 5 °C und in Umgebungen mit einer relativen Luftfeuchtigkeit über 60 %. Sorgen Sie für ausreichende Raumbelüftung, damit der aufgebrauchte Film ordnungsgemäß trocknen kann. Nicht bei Regen, Nebel, hoher Luftfeuchte und direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.

Anmerkungen:

Nur anwenden, wenn die Oberflächentemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegt.

SEA 3000

Feuerhemmender Zyklus für nicht brennbare Substrate

Rev. Februar 2022

Reinigung der Arbeitsgeräte:

- mit Wasser, sofort nach Gebrauch, für AMOTHERM STEEL PRIMER WB,
- mit STUFEX 001 Verdünnung oder gleichwertiger Verdünnung für Polyurethanprodukte, sofort nach Gebrauch für BASE SEA 3000 und SEA 3000 TOP

Die Angaben in diesem Dokument entsprechen dem neuesten Stand von Information, Entwicklung und Anwendung unseres Produktes. Die Verarbeitung liegt außerhalb von unserem Einflussbereich, deshalb haften wir nur für die konstante Qualität des gelieferten Produkts. Die vorliegende Version annulliert und ersetzt die früheren Versionen.