

## AMOTHERM<sup>®</sup> STEEL TOP PU SB

Endbeschichtung für Brandschutzsysteme

Stand März 2021

### Lösungsmittelbasierte Polyurethan-Endbeschichtung für reaktive Systeme

**Eigenschaften:** Lösungsmittelbasierte 2-Komponenten-Polyurethan-Endbeschichtung.

**Anwendungsbereiche:** Endbeschichtung für Lackierungsaufbauten mit dämmschichtbildender Brandschutzbeschichtung, die für den Brandschutz von Konstruktionen eingesetzt werden. Speziell für die Anstrichaufbauten AMOTHERM STEEL / AMOTHERM BRICK / AMOTHERM CONCRETE. Für den Außenbereich geeignet. Gibt dem aufgetragenen Film eine hervorragende Beständigkeit gegenüber Feuchtigkeit und Wasser. Schützt die Beschichtung auch bei besonders aggressiven Atmosphären.

### Technische Daten (\*)

Lackierungsaufbau:	2-Komponenten-Produkt
Farbe:	RAL-Farben
Brillanz:	Glänzend (>85 Gloss)
Dichte:	1100 - 1200 g/l (intensive Farben), 1250 - 1350 g/l (helle bzw. Pastell-Farben)
Viskosität zum Prüfzeitpunkt nach Brookfield:	500-1000 mPa s G4 V50
Festkörper GHT:	65 - 70 %
Mischverhältnis:	4:1 in Gewicht
Haltbarkeit des Gemisches:	2 h
Trocknung:	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 4 h oberflächentrocken</li> <li>▪ 24 - 48 h tiefentrocken</li> </ul>
Überstreichbarkeit:	überstreichbar nach mindestens 6-8 h
Lagerung:	mindestens 1 Jahr in der geschlossenen Originalverpackung bei Temperaturen > 5 °C
Gebindegrößen:	siehe Preisliste

(\*) Die genannten Daten beziehen sich auf die Zweikomponentenmischung

Die vorstehenden Angaben beziehen sich auf Messungen der weißen Standard-Formulierung. Die Verarbeitungseigenschaften des Produkts wurden unter normalen Umgebungsbedingungen (Temperatur 20 °C und relative Luftfeuchte 60 %) ermittelt und beziehen sich auf die Verarbeitung einer Nassfilmstärke von 100 Mikron. Abweichungen vom herangezogenen Standard und Verarbeitungen mit anderen Schichtstärken und/oder unter anderen Umgebungsbedingungen, könnten Eigenschaften mit sich bringen, die von den oben genannten stark abweichen.

### Verarbeitung

Die Informationen hinsichtlich der Verwendung und des Verbrauchs von AMOTHERM STEEL TOP PU SB in allen Verarbeitungsphasen des Lebenszyklus des Produkts stehen auf dem diesbezüglichen Sicherheitsdatenblatt. Weitere Informationen und Einzelheiten bezüglich der Installation und Verlegung des Schutzsystems sind in der VERARBEITUNGSANLEITUNG beschrieben. Die technische Dokumentation kann auf der Website [www.amonncolor.com](http://www.amonncolor.com) eingesehen und heruntergeladen werden.

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

**Vorbereitung des Untergrunds:** Der Auftrag erfolgt, wenn der darunter liegende dämmschichtbildende Brandschutzanstrich gänzlich trocken ist. Bei normalen Temperatur- und Feuchtebedingungen (Temperatur 20 °C und relative Luftfeuchte 60 %) genügen dafür 48 - 72 Stunden nach der letzten Schicht.

**Auftragsmenge:** Die empfohlene Auftragsmenge beträgt circa 100-120 g/m<sup>2</sup> (80 Mikron Nassfilm, 50 Mikron Trockenfilm).

**Vorbereitung des Produkts:** Das Produkt wird direkt vor der Verarbeitung vorbereitet. Dazu die beiden Komponenten zusammengeben, kräftig schütteln und binnen 4 Stunden gänzlich verarbeiten.

## AMOTHERM<sup>®</sup> STEEL TOP PU SB

Endbeschichtung für Brandschutzsysteme

Stand März 2021

**Verdünnung:** Im angegebenen Verhältnis die Basis mit dem Härter vermengen. Bei Bedarf das Produkt mit maximal 15 % Polyurethan-Verdünnungsmittel verdünnen.

**Verarbeitung:** Spritzen oder Streichen. Der Auftrag von 100-120 g/m<sup>2</sup> unverdünntem Produkt erfolgt in einer Schicht.

Die Verarbeitung durch Spritzen erfolgt mit einer Airless-Pumpe:

- Pneumatisch, mit einem Mindestkompressionsverhältnis 30:1
- Elektrisch, mit einem Motor mit einer Leistung von mindestens 1.9 kW
- Druck 160 bar, selbstreinigende Düse 0013"-0017", Druckschlauch 3/8"

Nicht bei Temperaturen unter 5 °C und in Umgebungen mit einer relativen Luftfeuchte von über 60 % verarbeiten. Es ist sicherzustellen, dass eine ausreichende Belüftung der Räume gegeben ist, damit der aufgetragene Film ordnungsgemäß trocknen kann. Nicht bei Regen, Wind, Nebel, hoher Luftfeuchte oder intensiver direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.

**Reinigung der Arbeitsgeräte:** mit dem Verdüner STUFEX 001 oder einem gleichwertigen für Polyurethanprodukte, sofort nach Gebrauch.

Zusammenfassung der Verarbeitungsbedingungen:

Bedingungen	Material	Oberfläche	Umgebung	rel. Luftfeuchte %
NORMAL	16-29 °C	16-29 °C	16-29 °C	40-60 %
MINDESTENS	10 °C	4 °C	4 °C	10 %
HÖCHSTENS	38 °C	49 °C	35 °C	70 %

Zusammenfassung der Trocknungszeiten:

Oberflächen-Temperatur rel. Luftfeuchte 50 %	Überdeckung & Handling	Endpolymerisierung
2 °C	18 Stunden	14 Tage
10 °C	8 Stunden	7 Tage
24 °C	4 Stunden	3 Tage
32 °C	1 Stunde	1 Tag

Anmerkungen:

Nur Verarbeiten, wenn die Temperatur der Oberfläche mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegt.

**Die Angaben in diesem Dokument entsprechen dem neuesten Stand der Information, Entwicklung und Anwendung unseres Produkts. Die Verarbeitung liegt außerhalb von unserem Einflussbereich, deshalb haften wir nur für die konstante Qualität des gelieferten Produkts.**