

Technische Information



HERTEC 1105 TW

2-K-POLYUREA-Sprühelastomer
trinkwassergeeignet

Produkt: 2-Komponenten – reines Polyurea – Sprühelastomer, aromatisch, 100% solid, für Trinkwasser geeignet weichmacher- und lösemittelfrei, 2-K-Maschinenverarbeitung (Hochdruckanlage)

- Eigenschaften:**
- hochreaktiv
 - lebensmittelecht
 - hohe Zugfestigkeit
 - hohe Bruchdehnung
 - hohe Einreißfestigkeit
 - hohe Abriebfestigkeit
 - höchste Alterungsbeständigkeit
 - tieftemperaturflexibel
 - gussasphaltbeständig
 - wurzelfest
 - hydrolysebeständig
 - diffusionsfähig
 - mikrobebeständig

Anwendung: **HERTEC 1105 TW** wird alleine oder in Kombination mit anderen Materialien verwendet, um Beschichtungen, Auskleidungen, Verschleißschichten und elastische Oberflächen auf Beton oder anderen Untergründen herzustellen. Die extrem schnelle Gelzeit macht auch eine Anwendung bei Temperaturen bis zu -30°C möglich, ohne spezielle Aufbereitung der Amin- oder Isocyanatkomponente. **HERTEC 1105 TW** ergibt bei jeder Stärke einen extrem widerstandsfähigen Belag. Applikationen in einem oder mehreren Arbeitsgang ergeben eine Schichtstärke zwischen ca. 0,5mm und 25 mm. **HERTEC 1105 TW** kann auf jeden entsprechend vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden. **HERTEC 1105 TW** ist inert, hydrolysebeständig, laugt nicht aus oder kontaminiert andere Materialien und es kann mit speziellen Topcoats überarbeitet werden. **HERTEC 1105 TW** ist relativ unempfindlich gegen Feuchtigkeit und Temperaturen und erlaubt Anwendungen mit höchst problematischen Umgebungsbedingungen.

Verbrauch: ca. 1,3 kg/m² bei 1 mm Schichtdicke

- Beständigkeit:**
- Salzwasser / Abwasser
 - verdünnte Säuren und Laugen
 - temperaturflexibel bis -40°C
 - Temperatur trocken bis 140°C
 - Grund- und Oberflächenwasser
 - Mineralöle, Dieselkraftstoffe
 - Wurzeldurchdringung
 - kurzzeitig +250°C (Gussasphalteinbau)

Technische Kennwerte:	Mischungsverhältnis A : B	100 : 100 nach Volumen (1 : 1)
	Dichte (25°C) Teil B/ Teil A	ca. 1,00-1,05/1,11 kg/l
	Volumenfestkörper	ca. 100 %
	Viskosität (25°C)	ca. 700-900 mPa s (Teil Amin) ca. 760-790 mPa s (Teil Iso)
	Shore D - Härte 20°C	ca. 40-45 (ca. 85-90° Shore A)
	Zugfestigkeit	ca. 20 Mpa
	Dehnung	> 350 %
	Verschleißfestigkeit	< 100 mg
	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

Daten zur Verarbeitung:	Reaktionszeit	ca. 8- 10 Sekunden
	Objekttemperatur	mindestens 1°C bis maximal 40°C
	Maximale relative Luftfeuchtigkeit 7	0 %
	Härtung begehbar (5°C / 23°C / 30°C)	10 Minuten / 5 Minuten / 3 Minuten
	Überarbeitungszeit	10 Minuten - 8 Stunden
	Aushärtung (5°C / 23°C / 30°C)	36 Stunden / 24 Stunden / 24 Stunden

Lieferformen: 200 kg – Fass Amin
215 kg - Fass Iso

Farbtöne: blau
- aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton- / Chargenabweichungen möglich -

Lagerzeit: 6 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 30°C. Temperaturen < 15°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten.

HERTEC 1105 TW; Stand: 07/2010. Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

Hercules GmbH
Bahnhofstraße 3 A
A - 9500 Villach
Tel.: +43 (0)4242 - 21212
Fax.: +43 (0)4242 - 21280
postmaster@hercules.at
www.hercules.at

1. Oberflächenvorbereitung

Vor der Beschichtung wird der Untergrund mit geeignetem Verfahren, z. B. Kugelstrahlen, Sandstrahlen, Fräsen, Diamantschleifen, vorbereitet.

Mindestanforderungen:

- frei von Schlamm, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm²
- Betonrestfeuchte max. 6 % (Gew.)

Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist der Untergrund durch eine Grundierung und / oder Kratzspachtelung mit **HERTEC-POX 002** porenfrei vorzubereiten und leicht mit Quarzsand abzustreuen.

Überschüssiger Quarzsand und Verschmutzungen müssen sorgfältig entfernt werden.

Asphaltbeläge (Industrie - GA) werden im Kugelstrahlverfahren oder Schleifverfahren vorbereitet. Mindestens 50 % des Zuschlagkornes müssen freigelegt sein. Die Druckfestigkeit muss der folgenden Nutzung entsprechen.

Grundierung: **HERTEC-PUR 375**

bituminöse, besandete Dachflächen:

Flächen gründlich mechanisch reinigen. In der Regel kein Primer erforderlich.

PVC: Primer **HERTEC-PUR 095**

PU-Schaum: Primer **HERTEC-PUR 350**

Metalle: Entfernen der Oxidschichten; Haftvermittler **HERTEC 550**

Siehe auch „Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien“.

2. Verarbeitung

HERTEC 1105 TW wird mit einer 2-K-Heißspritz-Hochdruckanlage verarbeitet. Bei Luftzerstäubung muss die zugeführte Luft getrocknet sein (Kältetrockner). Die Amin-Komponente muss mit einem Fass - Flügelmischer aufgerührt werden. Amin-Komponente auf 70-75°C und Iso-Komponente auf 75-80°C temperieren und exakt entsprechend dem Mischungsverhältnis mittels Injektionsverfahren mischen. Die Applikation erfolgt im Kreuzgang 2 bis 4-lagig, nass in nass. Speziell an senkrechten Flächen oder im Überkopfbereich wird so eine gleichmäßige Schichtdicke erreicht.

Maschinenempfehlung:

GAMA High-Pressure Units
www.gama-austria.at

Vor und während der Beschichtungsarbeiten sind Kontrollfolien anzufertigen. Die Schichtdicke ist statistisch zu kontrollieren, indem kleine Proben innerhalb der ersten Minuten herausgeschnitten und gemessen werden. Die Beschädigungen werden dann sofort nachbeschichtet. Spätere Prüfungen werden mit einer Einstichnadel vorgenommen. Bei Unterschichtdicken wird innerhalb von 8 Stunden nachbeschichtet. Bei längerer Standzeit (48 Std.) wird der **Reaktionsprimer HERTEC-PUR 095** (s. Datenblatt) dünn aufgetragen und der jeweilige Bereich überarbeitet. Überlappungszonen von Tagesabschnitten werden ebenfalls mit **HERTEC-PUR 095** geprimert und nach ca. 15 Min. bis max. 4 Std. Trockenzeit mit **HERTEC 1105 TW** überarbeitet. Die Überlappung sollte mindestens 15 cm betragen. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunkt-abstand (+3°C) zu achten.

3. Systemkomponenten

Die folgenden Angaben gelten für Objekt- und Bodentemperaturen von 15 - 23°C. Höhere und niedrigere Temperaturen bedingen Änderungen der Füllung und der Verbräuche pro m².

Grundierung auf Beton:

HERTEC-POX 002, transparent
Verbrauch: ca. 0,3 - 0,5 kg/m², leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m²).

Kratzspachtelung auf Beton:

HERTEC-POX 002 + Quarzsand (Sieblinie)
Verbrauch: ca. 600 g/m² Bindemittel zuzüglich Quarzsand; leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m²).

Grundierung für Industrie - GA:

HERTEC-PUR 375, kieselgrau
Verbrauch: ca. 0,5 - 1,2 kg/m², leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m²).

Metallprimer:

HERTEC 550, schwarz
Verbrauch: ca. 150 g/m².

Haftvermittler (HERTEC 1105 TW zu HERTEC 1105 TW):

HERTEC-PUR 095, violett - lasierend
Verbrauch: ca. 40 - 80 g/m².

Abdichtung:

HERTEC 1105 TW, blau
Verbrauch: ca. 2 - 4 kg/m² (min. 2 mm).

Einstreuschicht:

HERTEC-PUR 350, kieselgrau
Verbrauch: ca. 1,3 - 1,8 kg/m², abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 3 kg/m²) oder Quarzsand 2 - 3 mm (ca. 1 kg/m²) bei Walzasphaltbelag.

Farbgebung/Topcoat für Dächer:

HERTEC KF 500

Verbrauch: ca. 90 - 113 g/m².

Verschleißschutz:

HERTEC-POX 481, kieselgrau
Verbrauch: ca. 0,7 - 1,0 kg/m².

UV - Verschleißschutz:

HERTEC-PUR 211, kieselgrau
Verbrauch: 2 x ca. 0,4 - 0,5 kg/m².

Bitte fordern Sie unsere Systemempfehlungen an.

4. Chemikalienbeständigkeit

- verdünnte Säuren und Laugen
- Wasser / Salzwasser / Abwasser ca. 2 % Aufnahme ohne Änderung der Eigenschaften
- Diesel / Petroleum / Motorenöl Quellung ohne Änderung der Eigenschaften
- 250°C heißer Gussasphalt

5. Lieferformen

200 kg - Fass (Amin)
215 kg - Fass (Iso)

6. Schutzmaßnahmen

Einatmen der Dämpfe / Spritznebel und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe, Schutzbrille sowie eine Frischluftmaske tragen. Für gute Raumbelüftung sorgen. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen (Spüllflasche aus Apotheke) und einen Arzt konsultieren. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Generell sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

HERTEC 1105 TW; Stand: 07/2010. Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

Hercules GmbH

Bahnhofstraße 3 A
A - 9500 Villach
Tel.: +43 (0)4242 - 21212
Fax.: +43 (0)4242 - 21280
postmaster@hercules.at
www.hercules.at