

## Technische Information



# HERTEC 1150

2-K-POLYUREA-Sprühelastomer

### Produkt:

2-Komponenten - Polyurea – Sprühelastomer, aromatisch, 100% solid  
weichmacher- und lösemittelfrei, 2-K-Maschinenverarbeitung (Hochdruckanlage)

### Eigenschaften:

- hochreaktiv
- hohe Zugfestigkeit
- hohe Bruchdehnung
- hohe Einreißfestigkeit
- hohe Abriebfestigkeit
- höchste Alterungsbeständigkeit
- tieftemperaturflexibel
- gussasphaltbeständig
- wurzelfest
- hydrolysebeständig
- diffusionsfähig
- mikrobebeständig



### Anwendung:

**HERTEC 1150** wird als flüssigkeitsundurchlässige, rissüberbrückende Polyureaeschichtung auf Beton, Zement, Stahl und anderen Oberflächen im konstruktiven Bereich eingesetzt. **HERTEC 1150** wird mit oder ohne Geotextil zum Schutz von Betontanks, Parkgaragen, Stauwänden, Schächten, Wannen, Kläranlagen, Stahlrohren, Ölabscheidern, Hafenanlagen, Schüttgutsilos, Ladeflächen von Lkw, erdberührten Bauwerken usw. verwendet. Weiters findet das System Anwendung als Flachdachabdichtung, Holzbeschichtung und im Industriebodenbereich. Objekte werden gleichmäßig, oberflächenfolgend, fugenlos und rissüberbrückend gegen eine Vielzahl von Chemikalien, Schadstoffen und Wasser zuverlässig und dauerhaft geschützt. Die vollflächige Haftfestigkeit zum Untergrund verhindert eine Unterläufigkeit, und der nahtlose Anschluss an Ein- und Aufbauten sowie die konstruktive Fugeneinbindung ergeben einen sicheren Schutz für komplexe Konstruktionen. **HERTEC 1150** ist auch bei hoher Luftfeuchtigkeit verarbeitbar.

### Verbrauch:

ca. 1,3 kg/m<sup>2</sup> 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
Wasseraufnahme, %	1,2 %

### Daten zur

### Verarbeitung:

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen

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:

grau, hellgrau oder schwarz  
- 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 1150**; 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/mm<sup>2</sup>
- 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 1150** 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 1150** 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 m<sup>2</sup>.

### Grundierung auf Beton:

**HERTEC-POX 002**, transparent  
Verbrauch: ca. 0,3 - 0,5 kg/m<sup>2</sup>, leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m<sup>2</sup>).

### Kratzspachtelung auf Beton:

**HERTEC-POX 002** + Quarzsand (Sieblinie)  
Verbrauch: ca. 600 g/m<sup>2</sup> Bindemittel zuzüglich Quarzsand; leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m<sup>2</sup>).

### Grundierung für Industrie - GA:

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

### Metallprimer:

**HERTEC 550**, schwarz  
Verbrauch: ca. 150 g/m<sup>2</sup>.

### Haftvermittler (HERTEC 1150 zu HERTEC 1150):

**HERTEC-PUR 095**, violett - lasierend  
Verbrauch: ca. 40 - 80 g/m<sup>2</sup>.

### Abdichtung:

**HERTEC 1150** grau  
Verbrauch: ca. 2 - 4 kg/m<sup>2</sup> (min. 2 mm).

### Einstreuschicht:

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

### Farbgebung/Topcoat für Dächer:

**HERTEC KF 500**  
Verbrauch: ca. 90 - 113 g/m<sup>2</sup>.

### Verschleißschutz:

**HERTEC-POX 481**, kieselgrau  
Verbrauch: ca. 0,7 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>.

### UV - Verschleißschutz:

**HERTEC-PUR 211**, kieselgrau  
Verbrauch: 2 x ca. 0,4 - 0,5 kg/m<sup>2</sup>.

**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 1150**; 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