



СИСТЕМА ОГНЕЗАЩИТНО ПОКРИТИЕ ЗА СТОМАНА

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗА РАБОТНИ ПРИЛОЖЕНИЯ С HENSOTHERM® 910 KS

- Двухкомпонентно епоксидно огнезащитно покритие за закрити и открити приложения, 100 % без разтворител
- ETA 16/0834
- Основно приложение: R 30 – R 60 за I/H и кухи сечения до U/A 390 m-1
- AgBB тествано, VOC емисии клас A+, без халогени, без алкилфенол и бензилов алкохол, без пластификатори
- Защита срещу корозия класификация до C5 висока (C4 много висока)

Одобрение/класификация

- ETA 16/0834
- Certifire Certificate No. CF5650
- Защита срещу корозия класификация от IKS Dresden до C5 висока

Поле на приложение

- Основно приложение: R 30–R 60
- Одобрено за закрыта употреба, открита употреба и употреба в обикновени помещения
- Отворени профили до U/A 375 m⁻¹ за R 30 – R 60 за греди, компресионни елементи и опъващи елементи (използване на капацитета в студено състояние ≤ 76%)
- Кухи профили до U/A 390 m⁻¹
- Одобрено за бласт и поцинковани сечения

Съхранение и транспорт на покрития

- St Съхранение от min + 15 °C до max + 30 °C
- Транспортиране от min - 15 °C до max + 30 °C
- Срок на годност на неотворени кофи: 12 месеца
- Отворените кофи трябва да бъдат запечатани внимателно!

Безвъздушни машини и дюзи

Безвъздушното пръскане на HENSOTHERM® 910 KS изисква високопроизводителни 1C и 2C пръскачки. Списък с устройства с проточни нагреватели е наличен при поискване. Препоръчват се дюзи за високо налягане (XHD) от 0,019" – 0,025". Ъгъл на пръскане: > 30°



1C безвъздушно оборудване

2C безвъздушно оборудване

Условия в помещението за приложение

Помещението, използвано за приложение, трябва да бъде отопляемо. Оптимално покритие на повърхността се получава при стайна температура от + 20 °C до + 30 °C. Стайната температура не трябва да пада под + 15 °C. Временни температури < + 12 °C са разрешени, но те влияят на визуалния вид и удължават времето за сушене.

За целите на гаранцията условията на околната среда трябва да бъдат документирани в съответствие с EN ISO 12944-7 и -8 по време на приложението.

Връзка за сгъстен въздух:

Трябва да има връзка за сгъстен въздух за приложения със съответна безвъздушна инсталация 1C или 2C. Ако се използва мобилен компресор, мощността трябва да бъде > 4 m³/min при налягане от най-малко 7 bar. Освен това трябва да има съд за съхранение (буфер).

Подготовка на стоманени сечения / грундиране / поцинковане

Сеченията без покритие трябва да бъдат бластирани в съответствие с ниво на подготовка на повърхността Sa 2.5, както е определено в DIN EN ISO 12944-4.

Ако се изисква или изисква защита от корозия за цялата система, тя трябва да се приложи предварително с HENSOGRUND 2K EP. Същото важи и за поцинковани повърхности с HENSOGRUND 2K. Поцинкованите компоненти трябва да са дегазирани напълно преди нанасяне на покритие с HENSOGRUND 2K (мехури!) и веществата, увреждащи свързването, трябва да са отстранени без следа чрез бластиране.

Моля, направете справка със съответните технически характеристики.

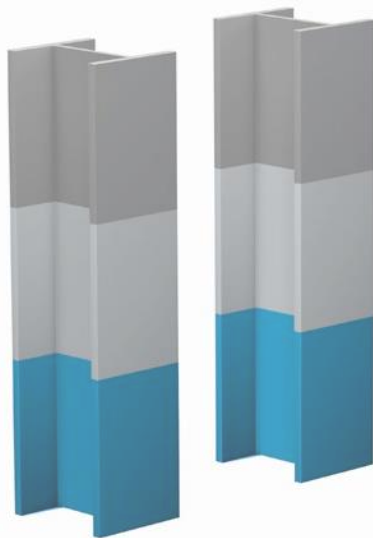
Съединенията, контактните повърхности, пробитите отвори и зоните около болтови връзки трябва да бъдат предварително замаскирани с лепяща лента или магнитни пластини. От опит, лепящата лента трябва да се отстрани около 1 – 2 часа след нанасяне на HENSOTHERM® 910 KS.

Температура на стоманените сечения

Температурата на стоманената повърхност и температурата на околната среда трябва да останат между + 15 °C и максимум + 35 °C по време на процеса на нанасяне.

Независимо от температурите, точката на оросяване трябва да се спазва по време на нанасянето. С други думи, температурата на повърхността на компонента, който ще бъде покрит, трябва да бъде най-малко + 3 °C над точката на оросяване на околния въздух. Вижте основния стандарт за защита от корозия DIN EN ISO 12944-7

Структура на покритието



Суша вътрешна употреба до C3 среда без грунд Пясъкоструйна Sa 2.5 / HENSOTHERM® 910 KS / по избор HENSOTOP 2K PU

Вътрешна и външна употреба с изисквания за защита от корозия, по-високи от C3 среда

Пясъкоструйна Sa 2.5 / HENSOGRUND 2K EP / HENSOTHERM® 910 KS / HENSOTOP 2K PU

Използване на открито без изисквания за защита от корозия

Пясъкоструйна Sa 2.5 / HENSOGRUND 2K EP / HENSOTHERM® 910 KS / HENSOTOP 2K PU

Възможни са поцинковани повърхности до C5

Почистващо бластиране / HENSOGRUND 2K / HENSOTHERM® 910 KS

- За вътрешна употреба, по избор HENSOTOP 2K PU

- Използване на открито, изложено на атмосферни влияния, HENSOTOP 2K PU

Приложение

Безвъздушното пръскане на HENSOTHERM® 910 KS постига оптимален ефект (устойчивост на увисване, време на сушене, модел на пръскане), когато температурата на материала е около + 20 °C до + 30 °C. Препоръчваме да държите покритията в помещение с подходяща температура най-малко 12 часа преди нанасянето им. При необходимост маркучите могат да бъдат изолирани. Не трябва да се използват нагрявани маркучи!

1С безвъздушно оборудване – С помощта на електрическа бъркалка разбъркайте добре компонента А (основа) при температура на материала най-малко +15°C. Докато разбърквате, добавете компонент В (втвърдител) в определеното съотношение на смесване и продължете да бъркате поне 5 – 8 минути, докато сместа стане хомогенна. След хомогенизиране температурата е между + 25 °C и + 35 °C.

Температурата на проточния нагревател трябва да бъде настроена на около + 40 °C. Температури над + 50 °C се препоръчват само в изключителни случаи (напр. съкратено време за сушене). Температурата на материала на дюзата трябва да бъде между + 35 °C и + 43 °C.



Твърдо вещество маса/обем:	100 % / 100 %
Специфично тегло:	1.2 +/- 0.1% kg/l
Съотношение за миксиране [маса]:	100:40
Съотношение за миксиране [обем]:	2.43:1
Разходна норма:	1.2 kg/m ² (1000 µm TFD) – 0.83 m ² /kg

Време за приложение:
 Около 45 мин при температура на материала от + 30 °C до + 35 °C
 Около 30 мин при температура на материала от + 40 °C до + 45 °C

Инструкции за покриване

- Системата покритие HENSOTHERM® 910 KS може да се прилага от изпълнители, които са предварително сертифицирани или от техните обучени специалисти!
- Температурата на металната повърхност и околната температура трябва да остане между + 15 °C и max + 35 °C по време на полагането.
- По време на полагането, температурата на повърхността на покритите части трябва да е поне + 3 °C над точката на оросяване на околната температура. Базов Стандарт за защита срещу корозия DIN EN ISO 12944-7
- За целите на гаранцията, околните условия трябва да се документират в съответствие с EN ISO 12944-7 и -8 по време на нанасянето.

Изплакване / междинно почистване / финално почистване

Предварително и междинно почистване (по време на продължителни прекъсвания на работата) с HENSOTHERM® V55

В края на изплакването с HENSOTHERM® V55, изцедете материала напълно от безвъздушното оборудване и маркучи.

Докато дейностите се подновят, безвъздушното оборудване и маркучи трябва да са пълни с HENSOTHERM® V55. Преди нанасянето да се поднови, HENSOTHERM® V 55 трябва да се изцеди напълно от безвъздушното оборудване и маркучи.

Топки от гъби са идеални за пълното почистване на маркучите.

Съхнене/втвърдяване (време за съхнене)

Втвърдяване при температура на материала, помещението и основата от + 20 °C:

- Подходящо за механичен стрес след 24 часа за TFD: 1.0 mm

- Подходящо за механичен стрес след 36 часа за TFD: 3.0 mm

По-високи температури при нанасянето могат да скъсят времето за съхнене.

Последващо нанасяне след max 7 дни.

ЗАБЕЛЕЖКА: Когато времето за последващо нанасяне е надвишено, повърхостите трябва внимателно да се загубят без изключение. [размер на зърното припл. P 60–80]

Връхно покритие

Връхно покритие се препоръчва за външни приложения, за да се предотвратят UV ефекти, спори, и надраскване. Връхно покритие за вътрешна употреба се използва само заради своите цветови ефекти.

Връхното покритие HENSOTOP 2K PU в RAL, DB, или NCS нюанси не може да се прилага преди пълното, завършено изсъхване на последното HENSOTHERM® 910 KS покритие, т.е. не по-рано от 24 часа или по-късно от 7 дена, и след успешен тест с нокът.

Не повече от 7 дена могат да минат от последното приложение на HENSOTHERM® 910 KS и приложението на връхно покритие. Иначе, повърхностите трябва да се загубят без изключение. [размер на зърното припл. P 60–80]

HENSOTHERM® 910 KS

Съхранение и транспорт на покритите профили

Сеченията могат да се съхраняват и транспортират, както следва само след пълно и завършено изсъхване на системата за покритие:

- Съхранение на наклони
- Трябва да се избягва „ефектът на тръбата“ и стоящата вода!

Когато транспортирате покритите профили, използвайте колани или ленти само с подходящо помощно оборудване, напр. протектори за ръбове!

Ремонт или повторно покритие на главите на винтовете

Поправките на повърхностни повреди, повреди и глави на винтове могат да се извършват с продукта HENSOTHERM® 910 KS, наличен в малки опаковки.

За ръчно покритие на свързващите точки препоръчваме нанасяне на неразреден HENSOTHERM® 910 KS с радиаторна четка. Еднородното нанасяне дава дебелина на сух филм от 1300 – 1700 µm за една операция.

Ако грундът вече не е непокътнат, това трябва да бъде поправено предварително. Поцинкованите винтове трябва да бъдат грундираны с HENSOGROUND 2K преди нанасяне. Вижте лист с технически данни.

При ремонтните дейности трябва да се спазва и точката на оросяване!

Интервали на визуален преглед / инспекция

Препоръчват се следните интервали на проверки:

Употреба на открито: Интервал на визуален преглед / проверка веднъж годишно

Употреба на закрито: Интервал на визуален преглед / проверка на всеки 2 години

ЗАБЕЛЕЖКА: За всяко нанасяне на реактивно противопожарно покритие, апликаторът трябва да уведоми писмено ръководителя, че противопожарните ефекти са защитени само когато реактивното противопожарно покритие се поддържа в подходящо състояние през цялото време, и той трябва да посочи материалите за покритие, които могат да се използва за ремонт и подновяване на реактивното противопожарно покритие.

Пакетиране

- Доставена форма за 1С машини: 15 кг основа + 6 кг втвърдител
- Доставена форма за 2С машини: 20 кг основа + 20 кг втвърдител или 200 кг основа + 200 кг втвърдител
- Цвят: приблизително RAL 7045 (Telegrey 1), мат
- Срок на годност на неотворени кофи: 12 месеца
- Малки контейнери за ремонтни дейности се предлагат като 2,5 кг основа + 1 кг втвърдител

Етикетиране и стандарти

Всички поддържащи стандарти като DIN 4102, DIN EN ISO 12944-4 и подробностите в общото типово одобрение (aBG) трябва да бъдат взети предвид при планирането и етапите на прилагане. Те включват напр. етикетирането на компонентите и защитената достъпност за възможни проверки (инспекционни клапи).

Етикетиращи плочи

Структурата, покрита с HENSOTHERM® 910 KS, трябва да бъде снабдена с етикиращи плочи, налични от Rudolf Hensel GmbH.

Безопасност на работа / етикетиране и опазване на околната среда

Използвайте HENSOTHERM® 910 KS в съответствие с всички приложими местни и национални разпоредби за безопасност на работа и опазване на околната среда. Giscode: RE 1

Правните разпоредби се променят често.

Ето защо данните за етикетирането и опазването на околната среда трябва да бъдат взети от текущия информационен лист за безопасност.

HENSOTHERM® 910 KS

Общи

- Ниска консумация и кратко време за съхнене на изгодна цена
- За работни приложения
- Мониторинг от трета страна

Околна среда

- 100 % без разтворител
- Без халогени, без алкилфенол и бензилов алкохол, без пластификатори
- Тестван съгласно критериите, издадени от Комитета за оценка на здравето на строителните продукти (AgBB) за емисии на VOC от строителни продукти, подходящи за употреба на закрито.
- HENSOTHERM® 910 KS е в списъка на Кьолн и може да се прилага без ограничения.

Технология

- Висока еластичност на покритието с отлични свързващи свойства върху основата
- Време за нанасяне до 45 минути в зависимост от температурата
- Възможно приложение с безвъздушно оборудване 1C и 2C
- Добри нанасяния и с четка (напр. за малки повърхности и ремонти)
- В зависимост от геометрията на компонента са възможни приложения до 3 mm за една операция / Качеството на повърхността зависи от геометрията на компонента, необходимата дебелина на филма и основата и температурата на нанасяне.
- Тест за якост на свързване (DIN EN ISO 4624) върху бластирана стомана Sa 2.5 (Rz 50 µm – 84 µm): > 8 MPa

МАРКИ ЗА КАЧЕСТВО



Нашите технически консултанти ще се радват да помогнат с вашите запитвания.

Повече детайли могат да се свалят от: www.rudolf-hensel.de/910KS

Информацията, предоставена тук, отразява текущото състояние на нашите технически тестове и опит с използването на този продукт. С това обаче купувачът / потребителят не се освобождава от задължението си, на своя собствена отговорност, да проверява правилно нашите материали за тяхната годност за предвидената употреба въз основа на съответните условия на сайта. Правните искове за вреди, произтичащи от използването на този продукт за цели, различни от или по начин, който се различава от описанието, съдържащо се тук, без нашето предварително писмено одобрение са изключени и не могат да бъдат предявени срещу нас. В светлината на обстоятелството, че нямаме влияние върху условията на обекта и различни фактори, които биха могли да повлияят на работата и използването на нашия продукт, гаранция за резултати или отговорност, независимо от правно основание, не може да бъде извлечена от тази информация или от предоставена устна консултация от някой от нашите служители, освен ако не можем да бъдем обвинени в умисъл или груба небрежност. Нашите Общи условия се прилагат за всички други цели (www.rudolf-hensel.de/gtc). Най-новата версия на нашия технически характеристики е валидна и може да бъде поискана от Rudolf Hensel GmbH или изтеглена на www.rudolf-hensel.de. © Rudolf Hensel GmbH 08/21 – Произход на снимките: Rudolf Hensel GmbH



RUDOLF HENSEL GMBH Lack- und Farbenfabrik

Lauenburger Landstraße 1121039
Börnsen | Germany

Tel. +49 40 72 10 62-10
Fax +49 40 72 10 62-52

Email: kontakt@rudolf-hensel.de
Internet: www.rudolf-hensel.de

Extensions:
Orders: -40

Technical advice / sales
D/A/CH: -44, international: -48



тел. 0877/616 479

E-mail: office@sanekofc.bg;

Web: www.sanekofc.bg

