Übersetzt von Englisch nach Deutsch - www.onlinedoctranslator.com

ISOTREAT™

1.EINLEITUNG 2
2 Sicherheit 2
2.1 PERSÖNLICHE SICHERHEITSANFORDERUNGEN 2
3 STANDARDS 3
4 MASCHINENEINRICHTUNG 3
4.1 MASCHINENTYP 3
5.1 NORMALER KOHLENSTOFFSTAHL 5
5.2 EDELSTAHL & ALUMINIUM 5
5.3 BETON & MAUERWERK 5
5.5 Farbbindung 5
5.6 HOLZ 5
5.7 KUNSTSTOFF (z. B. PVC, ACRYL, HDPE) 6
6.1 MATERIALEINGANG 6
6.2 BESCHICHTUNGSAUFTRAG 6
6.2.1 Mischen 6
6.2.2 Filtern 7
6.2.3 Grundierung 7
6.2.4 Hauptanstrich 7
6.2.4.1 Airless-Spritzen 8
6.2.4.2 Walze 8
6.2.4.3 Pinsel 9
6.2.5 Decklack 9
6.3 FERTIGES SYSTEM 9
6.4 REPARATUR 9
6.5 QUALITÄTSSICHERUNG 9

1. EINLEITUNG

IsoTreat-Wärmedämmbeschichtungen sind hochwertige Dünnschicht-Lackisoliersysteme. Sie erreichen ihre extreme Effizienz bei sehr geringen Dicken durch die Verwendung einer Reihe von Füllstoffen, die Wärme reflektieren, das Volumen begrenzen, durch das die Wärme fließen kann, und den Wärmeflusspfad verlängern (normale Isolierung verlängert nur den Wärmeflusspfad). Einer der Hauptbestandteile sind die vakuumgefüllten Keramikkügelchen, die wie kleine doppelt verglaste Fenster wirken, jedoch mit stärkerer Wärmereflexion und langsamerer Übertragung.

Dieses Schulungshandbuch führt Sie durch die Techniken, Tipps und Tricks zum Auftragen der Beschichtung auf verschiedene Untergründe. Während wir uns bemühen, so viele Details abzudecken, wie für eine erfolgreiche Anwendung des Produkts erforderlich sind, liegt es am Anwender, sich der ortsspezifischen Einschränkungen bewusst zu sein und nach potenziellen Problemen Ausschau zu halten.

2 Sicherheit

Bei der Verwendung von IsoTreat sind standardmäßige Sicherheitsmaßnahmen für die Vorbereitung, Anwendung, Reinigung und Wartung der Beschichtung erforderlich. Es handelt sich um ein ungefährliches und ungefährliches Güterprodukt. Aber wie bei jeder Farbe müssen Sie Augenkontakt, Verschlucken oder Einatmen vermeiden.

Alle Geräte sollten geerdet und Zündquellen vom Arbeitsplatz entfernt werden.

Es muss verhindert werden, dass alle Produkte, einschließlich Waschwasser, abrasive Medien und Lösungsmittel, in die Umwelt gelangen.

2.1 PERSÖNLICHE SICHERHEITSANFORDERUNGEN

Beachten Sie jederzeit die HSEQ-Richtlinie des Standorts und befolgen Sie alle schriftlichen und mündlichen Anweisungen der Vorgesetzten und Vertreter des Standorts.

Tragen Sie jederzeit die gesamte PSA, einschließlich Schutzbrille, Stiefel, Handschuhe und Masken, je nach Bedarf. Sicherheitsdatenblätter für alle Produkte sind verfügbar und müssen während der Anwendungsarbeit veröffentlicht werden.

Beim Vorbereiten und Auftragen von Beschichtungen und chemischen Materialien müssen alle PSA getragen werden, einschließlich Handschuhen, Schutzbrillen und Schutzmasken, die für das verwendete Produkt und die Nähe zum Produkt geeignet sind. Beim Einsatz von Hochdruck-Mehrkomponenten-Sprühgeräten muss das gesamte Personal, das im Anwendungsbereich arbeitet, Doppelfilter-Entlüftungsgeräte mit OSHA-Einstufung tragen.

3 STANDARDS

Die folgenden Standards gelten am häufigsten für die Anwendung von IsoTreat.

AS1627

Metallveredelung – Vorbereitung und Vorbehandlung von Oberflächen Teil 1 – Entfernung von Öl, Fett und damit verbundenen Verunreinigungen Teil 4 – Strahlreinigung

Teil 9 – Bildliche Oberflächenvorbereitungsstandards für die Lackierung von Stahloberflächen

AS/NZS2312 Leitfaden zum Schutz von Baustahl vor atmosphärischer Korrosion durch die Verwendung von Schutzbeschichtungen.

AS3894

Prüfung von Schutzbeschichtungen vor Ort

Teil 1 – Nichtleitende Beschichtungen – Durchgangsprüfung – Hochspannungsmethode („Bürsten“). Teil 2 – Nichtleitende Beschichtungen – Durchgangsprüfung – Nassschwammmethode.

Teil 3 – Bestimmung der Trockenschichtdicke. Teil 5 – Bestimmung des Oberflächenprofils

Teil 6 – Bestimmung von Restschadstoffen. Teil 7 – Bestimmung von Oberflächentemperaturen

4 MASCHINEN-SETUP

4.1 MASCHINENTYP

Die kleinste Maschine, die IsoTreat erfolgreich pumpen kann, ist die Graco Ultra Max II 795 oder ein gleichwertiges Gerät. Das Hauptproblem ist die Fähigkeit, ein relativ dickes Produkt aufzunehmen, da der Arbeitsdruck nur 500–1200 psi beträgt. Der Tonabnehmer ist der Schlüssel. Das empfohlene Setup ist;

Graco 795 Ultra Max II oder besser

Silver Plus-Pistole oder größer (größere Flüssigkeitswege)

9,5 mm Schlauch, Länge passend

Ein Peitschenschlauch mit 4,8 mm Durchmesser ist in Ordnung, aber je kürzer, desto besser, und wenn Sie ihn vermeiden können, umso besser.

30 Mesh-Maschinenfilter oder kein Filter (60 Mesh verstopft und platzt) Kein Pistolenfilter.

Kürzeste Abholung möglich. Ideal ist der Standfuß, bei längeren, flexiblen Arrangements eher auch
Es dauert lange, die Farbe aus dem Eimer zu holen, es sei denn, Sie verwenden eine große NXT-Maschine. Empfohlene Spitzen sind die LTX-Spitzen von 0,017 bis 0,037 Zoll mit einer passenden Lüftergröße.

Andere Maschinen können verwendet werden, sofern sie das Produkt aufnehmen und geeignet versprühen können. Airless ist erforderlich.

Der maximal zulässige Druck beträgt 1200 psi, bei einem höheren Druck könnten die Mikrokügelchen platzen. Nicht, dass Sie einen so hohen Wert benötigen sollten, da wir der Meinung sind, dass 500–800 psi für die meisten Anwendungen gut geeignet sind.

5 Oberflächenvorbereitung

Es sei daran erinnert, dass IsoTreat eine relativ weiche Beschichtung ist. Es wird im Allgemeinen eher an der Kohäsion als an der Adhäsion scheitern. Dennoch ist es wie bei jeder anderen Beschichtung wichtig, die Haftung zu maximieren, da die Haftung dazu beiträgt, ein Abblättern und Korrosion des Untergrunds zu verhindern. Im Folgenden werden die von uns empfohlenen Methoden beschrieben, um die Haftung auf verschiedenen Untergründen auf effiziente Weise zu maximieren.

Alle Schweißspritzer, scharfen Ecken und rauen Schweißnähte müssen vor dem Beschichten entfernt werden. Diese Mängel können die Dicke des IsoTreat in diesen Bereichen verringern und zu einem späteren Zeitpunkt zu Korrosion führen.

Wir empfehlen in jedem Fall sicherzustellen, dass die Oberfläche frei von Staub, Öl, Fett und anderen Verunreinigungen ist, die die Haftung des Beschichtungssystems beeinträchtigen könnten. Zur Prüfung auf Öl/Fett während/nach dem Waschen sollte Schwarzlicht (UV-Licht) verwendet werden. Wenn Fett- oder Ölverunreinigungen vorhanden sind, reinigen Sie sie mit einer der in AS1627 Teil 1 genannten Methoden (Hochdruck gemischt mit alkalischem Entfetter empfohlen).

Die Oberflächensalze müssen, gemessen mit einer der Techniken, auf maximal 50 mg/m2 beschränkt werden nominiert in AS3894.6. Zwischen den einzelnen Schichten muss die gleiche Oberflächenreinheit gewährleistet sein.

5.1 NORMALER KOHLENSTOFFSTAHL

IsoTreat kann auf leicht verrosteten Untergründen aufgetragen werden (kein loser, flockiger Rost). Wir empfehlen jedoch, die Korrosion so weit wie möglich zu entfernen, da es sonst zu Rostdurchschlägen kommt. Daher sollten Sie standardmäßig eine Mindestreinheit von S2 und ein Oberflächenprofil von mindestens 25 Mikrometern anstreben.

Wenn die gewünschte Sauberkeit nicht erreicht werden kann, entfernen Sie möglichst viel losen Rost, Fett und andere Verunreinigungen und tragen Sie dann eine rostumwandelnde/oberflächentolerante Grundierung auf.

5.2 EDELSTAHL UND ALUMINIUM

IsoTreat kann bei entsprechender Vorbereitung auf Edelstahl oder Aluminium aufgetragen werden. Nach der Reinigung empfehlen wir das Schleifen mit einem Peitschenstrahl oder das Schleifen der Oberfläche mit Schleifmitteln der Körnung 60–100. Reinigen Sie die Oberfläche nach dem Schleifen/Abschleifen mit einem lösungsmittelgetränkten Lappen.

Ätzgrundierungen wie der Precision Maximum Strength Adhesion Primer von Dulux können verwendet werden, um bei minimaler Oberflächenvorbereitung eine angemessene Haftung zu erzielen. Achten Sie jedoch bei der Verwendung einer Grundierung darauf, diese an die Substrattemperaturen anzupassen, denen die Beschichtung während der Installation oder des Betriebs ausgesetzt sein wird.

5.3 BETON UND MAUERWERK

Idealerweise sollte Beton/Mauerwerk auf ein CSP-1- oder 2-Profil geschliffen oder kugelgestrahlt werden, um den Zementschlamm und alle Nachbehandlungsverbindungen auf der Oberfläche zu entfernen (verbleibende Nachbehandlungsverbindungen sind die häufigste Ursache für ein Versagen der Betonbeschichtung). Es kann jedoch manchmal auf Betonoberflächen außerhalb der Schalung angewendet werden. Dies hängt vom wahrscheinlichen Missbrauch und der Qualität des Betons ab. Machen Sie im Zweifelsfall eine Probefläche. Beton nicht mit Säure anätzen.

In manchen Fällen kann Beton trocken und porös sein und die Feuchtigkeit aus der Beschichtung saugen, wodurch diese auf der Oberfläche pudrig wird. Es gibt mehrere Möglichkeiten, dies zu umgehen: Versiegeln Sie den Beton zuerst mit Wonderbond der Glasson Group oder einem ähnlichen Produkt (das auch als Grundierung fungiert) oder befeuchten Sie die Oberfläche zuerst mit Wasser (dies ist gefährlich, wenn Sie dies zur falschen Tageszeit tun). Wenn sich zu viel Wasser im Untergrund befindet), oder tragen Sie zwei Nebelschichten IsoTreat auf, die etwa 1:1 mit Wasser pro Volumen gemischt sind, bevor Sie mit der Hauptbeschichtung beginnen.

5.5 Farbbindung

Wir empfehlen, Colourbond wie in Abschnitt 5.2 zu behandeln.

5.6 HOLZ

Holz sollte nicht poliert, sondern leicht aufgeraut werden, um die Oberfläche freizulegen. Nach dem Öffnen sollte es wie Beton behandelt werden (Abschnitt 5.3). Allerdings ist zu beachten, dass das Holz noch poröser sein kann als Beton, sodass die Gefahr größer ist, dass die Beschichtung puderig wird. In welchem Fall,

Möglicherweise ist eine Erhöhung der Versiegelungsschichten erforderlich. Wir empfehlen dringend, vor der Vollfüllung einen Bereich zu testen
Anwendung.

5.7 KUNSTSTOFF (z. B. PVC, ACRYL, HDPE)

Rauen Sie den Kunststoff mit einem Strahlmittel der Körnung 60–100 oder einem Peitschenstrahl auf und reinigen Sie ihn. Darüber hinaus ist die Haftung von der verwendeten Grundierung abhängig. Für PVC wurde IsoTreat-Primer verwendet, es werden jedoch spezielle Kunststoffprimer empfohlen.

6 ANWENDUNG BIS ZU 90°C OBERFLÄCHENTEMPERATUR

6.1 MATERIALEINGANG

Beim Eingang jeglichen Materials vor Ort müssen Aufzeichnungen über Datum/Uhrzeit des Eingangs, Chargennummern und Herstellungsdatum geführt werden. Container sind auf Beschädigungen zu prüfen und etwaige Schäden sind unverzüglich dem Transportunternehmen/Lieferanten zu melden.

6.2 ANWENDUNG DER BESCHICHTUNG

6.2.1 Mischen

Das Produkt sollte vor dem Gebrauch gründlich gemischt werden und während des Gebrauchs weiter gemischt werden, um eine Hautbildung zu vermeiden. Empfohlen wird das Mischen mit einem Schnellmixer für 4–6 Minuten bei 200–400 U/min. Das gemischte Produkt sollte in Textur und Haptik einheitlich sein. Es hat fast die Konsistenz von Schlagsahne, wenn es richtig gemischt ist, ohne Klümpchen. Verschiedene Produkte haben wie folgt unterschiedliche Konsistenzen.

Facade – Bei gründlichem Mischen dünner als die anderen, ähnlich wie teilweise geschlagene Sahne. Kann sich auch bei längerem Sitzen noch lösen. Hat im Allgemeinen eine geringere Nassfilmbildung als die anderen, da es dünner ist.

Standard – im Allgemeinen das dickste Produkt. Wie Schlagsahne, wenn man es richtig vermischt. Verfügt über den besten Nassfilmaufbau und die besten Aufhängeeigenschaften.

Hohe Temperatur – ähnlich dem Standard, aber nicht so gute Nassfilmbildung. Je nach Ausmaß der Trennung kann es klumpiger sein und das Mischen dauert länger (aufgrund der Veränderungen im Bindemittel).

600 – Die Konsistenz ähnelt bei richtiger Mischung eher der Fassade (wie teilweise geschlagene Sahne),

Das Mischen kann länger dauern, ähnlich wie bei Hochtemperatur.

Halten Sie beim Auftragen sowohl die Grundierung als auch die Vollversion gemischt und vermeiden Sie Hautbildung.

6.2.2 Filtern

In einigen Fällen können Temperaturen unter 10 °C während des Transports dazu führen, dass das Wasser in der Lösung gefriert und das Bindemittel zu Klumpen aushärtet. Das Produkt kann auch aushärten und austrocknen, wenn die Luft während der Lagerung zu heiß und zu trocken ist, was zu Klumpen und Flocken führen kann. Dies kann zu Verstopfungen in der Pistole führen.

Wenn das Risiko besteht, dass dies geschehen ist, empfehlen wir, das Produkt vor dem Sprühauftrag durch ein Eimersieb/Filter zu filtern (Rolle und Pinsel erfordern dies nicht). Wenn Ihre Waffe regelmäßig blockiert, ist dies höchstwahrscheinlich die Ursache.

Ein 30-Mesh-Maschinenfilter kann auch dazu beitragen, Verstopfungen an der Spitze zu verhindern, ohne den Produktfluss zu behindern. 60-Mesh-Filter verstopfen und blasen aus.

6.2.3 Grundierung

Für bestimmte Projekte kann ein spezieller IsoTreat-Primer erforderlich sein; Befolgen Sie in diesem Fall die Anwendungsanweisungen für diesen Primer.

Bei Beton und anderen porösen Oberflächen empfehlen wir, die Oberfläche vor dem Auftragen der IsoTreat-Grundierung mit Wonderbond oder einem anderen geeigneten Beton zu benetzen oder noch besser zu versiegeln

Versiegelung/Grundierung/Bonder.

Streifen Sie die Ecken und Detailbereiche ab, bevor Sie die gesamte Fläche grundieren.

6.2.4 Hauptbeschichtung

Zur Verbesserung der Viskosität sollten nicht mehr als 5 Vol.-% Wasser zugesetzt werden (Fac;:ade sollte nichts benötigen). Aufgrund der damit verbundenen Verringerung der erreichbaren Trockenfilmdicke pro Schicht muss möglicherweise die Anzahl der erforderlichen Schichten erhöht werden.

Streifen Sie die Anstrichecken und Detailbereiche ab, bevor Sie bei jedem Anstrich die gesamte Fläche beschichten.

Die Haupt-IsoTreat-Schicht muss in OFT-Schichten mit einer Nenndicke von 500 Mikrometern (625 Mikrometer WFT) bis zur gewünschten Enddicke aufgebaut werden. Bei einigen Produkten sind je nach Ausrichtung der Oberfläche, Auftragungsmethode (Spritzen, Pinsel oder Rolle) und Verdünnungsgeschwindigkeit möglicherweise dünnere Schichten erforderlich. IsoTreat Façade und die Hochtemperatur- und

600-Versionen erfordern möglicherweise 2-3 separate Builds, um die 500 Mikrometer zu erreichen, diese können etwa durch einen Abstand voneinander getrennt sein.

1 Stunde oder länger (wenn der erste Durchgang oberflächentrocken ist), aber immer noch an einem Tag erledigt.

Wir empfehlen für jede Anwendung mindestens eine Schicht mit 500 Mikron (absolutes Minimum 250 für Fassaden, wenn Reflexion die Hauptmethode des Wärmeschutzes ist), selbst dann kann es sein, dass die Schicht noch etwas undurchsichtig ist (aus ästhetischer Sicht).

Lassen Sie zwischen den Schichten mindestens 12 Stunden vergehen (bei 25 °C Oberflächentemperatur und 50 % Luftfeuchtigkeit).

Zu dicke Schichten können zu Rissen im Alligatorleder führen, wenn die Beschichtung trocknet und sich von der Oberfläche ablöst während die Beschichtung näher am Untergrund noch austrocknet. Ein extremes Beispiel finden Sie im Bild unten. Kleinere Risse können zur Reparatur überlackiert werden.

Bei erhöhten Untergrundtemperaturen (45–90 °C) die Trocknungszeiten und den Zustand der aufgetragenen Beschichtung während des Auftragens überwachen. Um ein zu schnelles Austrocknen der Beschichtung zu verhindern, kann zusätzliches Wasser sinnvoll sein.

6.2.4.1 Airless-Spritzen

Die Airless-Sprühanwendung ergibt im Allgemeinen das gleichmäßigste Oberflächenfinish und ist normalerweise am schnellsten.

Tragen Sie jede Schicht mit einem Kreuzschraffur-Sprühmuster auf. Der Aufbau einer WFT von mehr als 750 Mikron (unverdünnt) in einer Schicht kann beim Trocknen zum Absacken und Reißen der Beschichtung führen. Bei Verdünnung verringert sich die zulässige Dicke entsprechend.

6.2.4.2 Walze

Strukturwalzen (siehe Beispielbild unten) sind in der Regel die beste Wahl, um die Dicke in minimalen Durchgängen mit einer Walze aufzubauen. Es können auch andere Walzen mit langem Flor verwendet werden, es sind jedoch wahrscheinlich mehr Schichten erforderlich, um die gewünschte Enddicke zu erreichen.

Einige Varianten (insbesondere IsoTreat-Fassade) lassen sich leichter rollen und bürsten als andere, erfordern jedoch möglicherweise mehr Schichten, um die gewünschte Dicke zu erreichen.

Eine Verdünnung des Produkts um bis zu 5 Vol.-% kann beim Auftragen mit einer langflorigen Walze hilfreich sein.

6.2.4.3 Pinsel

Bei Verwendung eines Pinsels können relativ dicke Schichten aufgetragen werden, indem man reichlich Pinsel aufträgt und einen leichten Pinselstrich macht. Ein gleichmäßigeres Ergebnis ist möglich, wenn IsoTreat mit etwa 10–20 % Wasser verdünnt verwendet wird. Das Trocknen dauert jedoch länger und es sind möglicherweise mehr Schichten erforderlich, um die gewünschte Dicke zu erreichen.

6.2.5 Decklack

In manchen Fällen (z. B. bei hoher chemischer Belastung oder wenn eine härtere Schicht oder Farbe erforderlich ist) kann ein Decklack verwendet werden. Im Allgemeinen werden aus Kompatibilitätsgründen Acryl- oder Polyurethan-Decklacke empfohlen.

Decklacke sollten aufgetragen werden, nachdem das fertige IsoTreat mindestens 24 Stunden, vorzugsweise 48 Stunden, getrocknet hat. Dies hängt jedoch von der Feuchtigkeitsempfindlichkeit des Untergrunds bei Substrattemperaturen von nicht mehr als 150 °C ab

Decklacke sollten so gewählt werden, dass sie der erwarteten Temperatur der IsoTreat-Oberfläche standhalten.

6.3 FERTIGES SYSTEM

Das fertige Beschichtungssystem muss frei von Nadellöchern, Blasen und Ausbuchtungen sein.

Die endgültige durchschnittliche Trockenfilmdicke des Systems muss größer oder gleich der angegebenen OFT sein, wobei kein einzelner Messwert weniger als 90 % der angegebenen OFT betragen darf.

Es wird ein OFT von mindestens 0,5 mm empfohlen.

6.4 REPARATUR

Wenn Reparaturen erforderlich sind, sollten diese unmittelbar nach der Endkontrolle mit der folgenden Methode durchgeführt werden.

1. Den Defekt bis auf gesundes Material ausschneiden
2. Reinigen Sie den Reparaturbereich von Verunreinigungen.

6.5 QUALITÄTSSICHERUNG

6.5.1 Umgebungsbedingungen

Vor der Oberflächenvorbereitung, dem Auftragen der Grundierung, vor dem Auftragen von IsoTreat und nach dem Auftragen müssen die atmosphärischen und Untergrundbedingungen überwacht und mindestens in einem täglichen QA/ITP-Dokument aufgezeichnet werden.

Umgebungslufttemperatur (Ta °C) – Die Umgebungstemperatur sollte für die Grundierung höher als 10 °C sein besondere. Relative Luftfeuchtigkeit – RH% sollte für Pimer unter <85 % liegen (Polyharnstoff kann auf 90–95 % gebracht werden, solange der Untergrund mehr als 5 °C über der De-Point-Temperatur liegt). Untergrundtemperatur (Ts °C) – Ts muss > 3 °C der Taupunkttemperatur sein. Es sollte ein Alarm eingestellt werden, der warnt, wenn der Ts-Abfall auf weniger als 5 °C an die Taupunkttemperatur herankommt. Es sollte eine regelmäßigere Überwachung durchgeführt werden. Die Messung muss gemäß AS3894 Teil 7 durchgeführt werden.

Taupunkttemperatur (Td °C) – Td wird aus dem Taupunktdiagramm oder den Taupunkttabellen mit den Messwerten für Umgebungstemperatur und relative Luftfeuchtigkeit berechnet. Dabei handelt es sich um die Temperatur, bei der es zur Kondensation über dem Substrat kommt.

6.5.2 Messung der DFT

Die Nassfilmdicke sollte mit einem standardmäßigen Nassfilmdickenkamm überwacht werden. Die Trockenfilmdicke muss mit einem geeigneten Trockenfilmdickenmessgerät gemäß AS3894 Teil 3 gemessen werden.

6.5.3 Feiertagserkennung

In korrosionsempfindlichen Umgebungen muss die Beschichtung vor Feiertagen mit einem nassen Schwamm oder einer HV-Bürstenmethode gemäß AS3894 Teil 1 oder 2, je nach Dicke, überprüft werden.

6.5.4 Abschließende Sichtprüfung und Dokumentation

Die abschließende Sichtprüfung muss vom Anwendungsleiter durchgeführt werden und der Kunde wird aufgefordert, jede Charge vor dem Versand zu prüfen.

7 ANWENDUNG BIS ZU 150 °C UNTERGRUNDTEMPERATUR

Wenn Sie IsoTreat Primer auf heiße Oberflächen auftragen, tragen Sie es mit einem Pinsel oder einer Rolle in dünnen Schichten auf. Die heiße Oberfläche führt zu Lochfraß. Tragen Sie weiterhin dünne Schichten auf, bis die Lochfraßbildung aufhört. Sobald die Lochfraßbildung aufhört, kann die ISOTREAT-Isolierbeschichtung aufgetragen werden.

Das Auftragen auf heißen Oberflächen kann die Deckkraft verringern, insbesondere auf vertikalen Flächen.

Um zu verhindern, dass die Beschichtung zu schnell trocknet, empfiehlt es sich, die Beschichtung um 5–10 % zu verdünnen, sobald die Grundierung beim Auftragen keine Blasen mehr bildet, um sicherzustellen, dass die Beschichtung nicht zu schnell trocknet. Nach der ersten 5–10 % verdünnten Schicht kann anschließend IsoTreat in voller Konzentration mit einer Airless-Spritzpistole aufgetragen werden

8 SCHUTZ

Die IsoTreat-Produkte weisen eine gewisse Beständigkeit gegenüber Ölen, milden Lösungsmitteln und geringem Abrieb auf. Wenn sie jedoch in rauen Umgebungen eingesetzt werden sollen, müssen sie durch eine widerstandsfähige Deckschicht geschützt werden.

Achten Sie beim Transport von mit IsoTreat beschichteten Produkten auf eine ausreichende Polsterung an den Stützpunkten, wenn eine Abstützung des Artikels auf einer beschichteten Oberfläche erforderlich ist.

Bewegungen an Rohrauflagen können durch Aufbringen einer Schutzbeschichtung an der Auflagestelle entgegengewirkt werden.

Sollten Schäden auftreten, können diese einfach vor Ort mit Pinsel, Rolle oder Spray repariert werden.

9 HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die hier gemachten Angaben, insbesondere Empfehlungen zur Verwendung und Anwendung unserer Produkte, basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Aufgrund der unterschiedlichen verwendeten Materialien und Geräte sowie unterschiedlicher Arbeitsbedingungen und Umgebungen, die außerhalb unserer Kontrolle liegen, empfehlen wir die Durchführung von Versuchen oder die Beauftragung erfahrener Anwender/technischer Supportmitarbeiter mit spezifischer Projektberatung im Hinblick auf die erforderlichen Produkte, Prozesse und Anwendungen. Dieses Datenblatt wird kostenlos zur Verfügung gestellt und wir übernehmen keine Haftung hinsichtlich der oben genannten Informationen oder einer mündlichen Empfehlung, außer in den Fällen, in denen uns grobe Fahrlässigkeit oder Vorsatz zur Last fällt.

Hergesteller
C-COAT Insulation Poland Pty Ltd Sp.z o.o.
38/52 Czestochowska ul. 93-121 Lodz
Poland

Vertrieb
Hermes Projekte GmbH
Am Bahnhof 1
15806 Zossen
info@iso-treat.com
www.iso-treat.de