

DisboTHAN® 885 2K-PU-Markierung

Lösemittelhaltige 2K-Polyurethanharzbeschichtung



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff

Pigmentiertes, 2K-Polyurethanharz zur Versiegelung von harten und zäharten PUR- und EP-Beschichtungen im Innen- und Außenbereich.

Bindemittelbasis / Wirkstoffe

Aliphatisches 2K-Polyurethan, lösemittelhaltig

Verwendungszweck

Für Markierungen in Parkbauten auf den Disbon Parkhaus-Systemen OS 8, OS 10 und OS 11 a+b.
Zur glänzenden, pigmentierten Markierung abgestreuter, versiegelter, harter und zähharter PUR- und EP-Beschichtungen im Innen- und Außenbereich.
Für die Versiegelung abgestreuter harter und zähharter PUR- und EP-Beschichtungen im Innen- und Außenbereich.

Eigenschaften

- abriebfest
- hohe Deckkraft
- gut UV- und chemikalienbeständig
- gut schlag- und stoßfest
- witterungsbeständig

Farbtöne

In den meisten RAL-Farbtönen lieferbar.

Technische Daten

- Dichte: ca. 1,25 - 1,3 g/cm³
- Trockenschichtdicke: ca. 30 µm/100 g/m²
- Abrieb nach Taber (CS 10/1000 U/1000 g): 66 mg/30 cm²



NEU!



Chemikalienbeständigkeitstabelle in Anlehnung an DIN EN ISO 2812-3:2007 bei 20 °C	
Prüfgruppen nach den Bau- und Prüfgrundsätzen des DIBt, Berlin	24 Stunden
Gruppe 1: Ottokraftstoffe	+(E)
Gruppe 3: Heizöl EL (nach DIN 51 603-1)	+(E)
Gruppe 4: alle Kohlenwasserstoffe	+/-
Gruppe 5: ein- und mehrwertige Alkohole	+(V,E)
Gruppe 7b: Biodiesel (nach DIN EN 14214)	+
Gruppe 9: wässrige Lösungen anorganischer Säuren (Carbonsäuren) bis 10 %	+(V)
Gruppe 10: Mineralsäuren bis 20 %	+(V)
Gruppe 11: anorganische Laugen	+(V)
Skydrol	+(V)
Xylol	+/(E)
Ammoniak 25 %	+
Ethanol 96 %	+/(E)
Salzsäure 10 %	+(V)
Bremsflüssigkeit	+/(V)
ges. Kochsalzlösung	+
Zeichenerklärung: + = beständig, +/- = bedingt beständig, V = Verfärbung, E = leichte Erweichung	

Verpackung / Gebindegrößen

5 kg Blech-Kombi-Gebinde und 25 kg Gebinde (Masse 21,25 kg Blechhobbock, Härter 3,75 kg Blecheimer)

Lagerung

Kühl, trocken, frostfrei.
Originalverschlossenes Gebinde mindestens 18 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei 20 °C lagern.

Qualitätssicherung

Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

Technische Daten

Verbrauch

Glatte Oberfläche	
DisboTHAN 885 2K-PU-Markierung	ca. 80-100 g/m ² * je Arbeitsgang
Raue Oberfläche (abgestreute, versiegelte Parkhausbeschichtung)	
DisboTHAN 885 2K-PU-Markierung	ca. 150 g/m ² *
Mineralische Untergründe	
Agropox 2420	ca. 150 - 200g/m ²
Rutschhemmende Oberfläche	
DisboTHAN 885 2K-PU-Markierung DisboADD 947 Glasperlen, fine	ca. 150 g/m ² ca. 2-3 g/m ²

* auf rauen Untergründen, wie z.B. Einstreubelägen, sind zwei Arbeitsgänge für eine porenfreie Versiegelung nötig. Exakte Verbrauchswerte durch Musterlegung am Objekt ermitteln.

Mischungsverhältnis

Grundmasse : Härter = 85 : 15 Gewichtsteile

Topfzeit

Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit ca. 5 Stunden. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit.

Glanzgrad

Glänzend

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>Untergrund durch geeignete Maßnahmen, wie z.B. gründliches Abkehren und Absaugen so vorbereiten, dass er die aufgeführten Anforderungen erfüllt. Dichte, mineralische Untergründe leicht anschleifen. Altbeschichtungen sind bis zum Weißbruch anzuschleifen.</p> <p>Neu aufgetragene Reaktionsharz-Beschichtungen am nächsten Tag versiegeln. Bei niedrigeren Temperaturen sollte entsprechend länger gewartet werden. Wasserverdünnbare Reaktionsharzsysteme müssen ausreichend abgetrocknet sein.</p> <p>Bei längeren Wartezeiten muss die Beschichtung mit feiner Körnung (Schleifvlies) leicht angeschliffen werden. Tiefe Kratzer, die bei der Untergrundvorbereitung erzeugt werden, können mit dem Material nicht überdeckt werden.</p>
Materialzubereitung	<p>Grundmasse aufrühren und Härter zugeben. Mit langsam laufendem Rührwerk (max. 400 U/min) intensiv mischen, bis ein schlierenfreier und gleichmäßiger Farbton entsteht. In ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals gründlich mischen.</p>
Beschichtungsvorschlag	<p>Glatte Oberfläche (auf vorhandener Beschichtung)</p> <p>Das Material gleichmäßig im Kreuzgang dünn-schichtig auftragen. Zusammenhängende Flächen in einem Zug versiegeln, um sichtbare Ansätze zu vermeiden. Bei einem Farbtonwechsel und intensiven Farbtönen können bei sehr hohen optischen Ansprüchen weitere Arbeitsgänge zur Erreichung der Deckkraft erforderlich werden.</p> <p>Auf mineralischen Untergründen wird mit Agroox 2420 grundiert.</p> <p>Rutschhemmende Oberfläche</p> <p>Dem Material 3 Gew.-% DisboADD 947 Glasperlen, fine zufügen, gründlich untermischen und wie unter "Glatte Oberfläche" beschrieben versiegeln. Bei längeren Standzeiten Material zwischendurch aufrühren.</p>
Verarbeitungsbedingungen	<p>Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur:</p> <p>Mind. 5 °C, max. 25 °C</p> <p>Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten. Die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.</p>
Applikation	<p>Das Material kann gestrichen oder gerollt werden (lösemittelbeständige Walze). Für eine gleichmäßige Optik immer frisch in frisch arbeiten. Beim Rollen des Materials ist darauf zu achten, dass in gleichmäßigen Bahnen gearbeitet wird, um Rollspuren zu vermeiden.</p> <p>Bei dunklen Farbtönen kann es zu Ansatzspuren kommen, wenn nicht frisch in frisch gearbeitet werden kann. In diesem Fall ist die Fläche abzukleben. Die Rolle über ein Abstreifgitter führen.</p>
Zwischenwartezeiten	<p>Die Wartezeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen sollten bei 20 °C mindestens 16 Stunden und max. 24 Stunden betragen.</p>
Schlussrockenzeit	<p>Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchte nach ca. 16 Stunden begehbar, nach 3 Tagen mechanisch belastbar, nach 7 Tagen völlig ausgehärtet. Während des Aushärtungsprozesses aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen auftreten können.</p>
Geeignete Untergründe	<p>Festhaftende, harte bis zähnharte PUR- und EP-Beschichtungen. Mineralische Untergründe. Der Untergrund muss trocken, tragfähig, formstabil, fest, frei von losen Teilen, Staub, Ölen, Fetten, Gummiabrieb und sonstigen trennend wirkenden Substanzen sein.</p>
Werkzeugreinigung	<p>Sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Verdünnung 65.</p>

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise	<p>Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.</p>
----------	---

Technische Information: DisboTHAN® 885 2K-PU-Markierung, Stand: 10 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.