

von Profis
für Profis

SP 65 Hydrotop Acryl Fußbodenbeschichtung

2K Beschichtung für zementäre Oberflächen

Technisches Datenblatt (TDB)



Lacklehner
HIGH END OBERFLÄCHEN



rgo Beton
Oberflächen

SP 65 Hydrotop Acryl Fußbodenbeschichtung

2K Beschichtung für zementäre Oberflächen

Produktinformation

Seite 1 / 3

Verwendungszweck

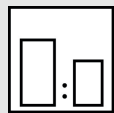
SP 65 Hydrotop Acryl Fußbodenbeschichtung 2K Beschichtung für zementäre Oberflächen ist ein VOC-konformer, Acryl für optimalem Verlauf auf Kunststoffen, sowie mineralischen und zementären Untergründen. SP 65 Hydrotop Acryl Fußbodenbeschichtung 2K Beschichtung für zementäre Oberflächen lässt sich unmittelbar nach forcierter Trocknung optimal polieren und weist hohe Beständigkeit gegenüber allen Witterungseinflüssen, sowie chemischen und mechanischen Belastungen auf.

Verarbeitungshinweise

Bitte Beachten!

Beim Anmischen des SP 65 Hydrotop Acryl mit SP 65 Hydrotop Acryl 2K Härter und Einstellen mit SP 65 Hydrotop Acryl Fastretarder / Einstellzusatz ist dringend zu beachten, dass folgende Schritte unbedingt eingehalten werden:

1. Schritt: SP 65 Hydrotop Acryl Fußbodenbeschichtung ausreichend einrühren - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!
2. Schritt: Härterzugabe ausreichend einrühren - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!
3. Schritt: SP 65 Hydrotop Acryl Fastretarder unbedingt erst nachdem der Härter (wie oben Beschrieben) ausreichend eingerührt wurde - mindestens 3 Minuten mit Rührwerk / Handmischung 6 Minuten!



Mischungsverhältnis	nach Gewicht SP 65: Härter	nach Volumen SP 65 : Härter
Härter	4 : 1	4 : 1
SP 65 Hydrotop Acryl 2K Härter		



Härter
SP 65 Hydrotop Acryl 2K Härter



Topfzeit
1,5 - 2 h bei 20 °C*



Einstellzusatz		
SP 65 Hydrotop Acryl Fastretarder	10 - 20%	
SP 65 Hydrotop Acryl Deep Blender	10 - 20%	



Spritzviskosität
Stets den Härter (SP 65 2K Härter) zuerst gründlich in den SP 65 Hydrotop Acryl einrühren und erst dann mit SP 65 Fastretarder verdünnen. Niemals Wasser in den Härter geben.

Fließbecher	Airmix/Airless
18 - 24 s 4 mm DIN	--



Auftragsverfahren	Härter	Düse (mm)	Spritzgänge	Einstellzusatz	Druck (bar)
Fließbecher / HVLP	--	1,2 - 1,3	½ vorl. + 1	10 - 20 %	2,0 - 2,5



Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar	Überlackierbar
--	20 °C	1 h	6 - 8 h	24 h	36 h	24 h
--	60 °C	--	45 min	1 h	4 h	1 h

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

SP 65 Hydrotop Acryl Fußbodenbeschichtung

2K Beschichtung für zementäre Oberflächen

Produktinformation

Seite 2 / 3



Auftragsverfahren
Pinsel, Roller, Wischer oder Spritzen

Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen (20 °C) erreicht.

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Acryl-Polyurethan-Polyester-System
	Festkörper (Gew.%):	28 - 30
	Festkörper (Vol.%):	28 - 30
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	60 - 70
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,0
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 10% stumpfmatt

Eigenschaften:	Hohe Wasserbeständigkeit
	Hohe UV- und Wetterbeständigkeit
	Hohe Lösemittelbeständigkeit
	Kratzfest
	Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
	Temperaturbeständigkeit kurzzeitig 180 °C
	Temperaturbeständigkeit dauernd 150 °C

Theoretische Ergiebigkeit: Abhängig vom Untergrund. Saugverhalten der Oberfläche 100 - 1500g pro qm.

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 1 Jahr. Frostfrei lagern.

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert nach Dekopaint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie B/d 420 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Spritzen mit SP 65 2K Härter: < 340 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Ab + 10 °C und bis 70 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Untergrundvorbehandlung: Öl, Fett, Rost, Walzhaut, Zunder, sowie sonstige funktions- und Beschichtungsbeeinflussende Substanzen entfernen!

Achtung: Aufgrund unterschiedlichster mineralischer - zementären - bereits Beschichteten Überzügen und Konversionsschichten etc. kann eine direkte Haftung nicht automatisch vorausgesetzt werden. Daher muss eine Haftungsprüfung auf dem Originaluntergrund der zu beschichtenden Oberfläche durchgeführt werden.

SP 65 Hydrotop Acryl Fußbodenbeschichtung

2K Beschichtung für zementäre Oberflächen



Produktinformation

Seite 3 / 3



Besondere Hinweise: Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

*Achtung: Das Topfzeitende ist nicht mit einem Anstieg der Viskosität verbunden. Das Überschreiten der Topfzeit führt zur Verminderung der Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Einflüssen, zur Reduzierung des Glanzgrades und zu Kocheerneigung.

Die Trockenzeiten verkürzen sich mit steigender Luftgeschwindigkeit und sinkender rel. Luftfeuchtigkeit. Bei Trocknung mit Anblasdüsen verkürzen sich die Trockenzeiten erheblich. Optimale Verarbeitungsbedingungen: Lufttemperatur 20 - 25 °C, Objekttemperatur > 15 °C, rel. Luftfeuchtigkeit 40 - 60 %, Luftsinkgeschwindigkeit > 0,4 m/s.

Bitte beachten: Im nassen Zustand weist der SP 65 Hydrotop Acryl systembedingt eine weißliche Trübung auf, welche nach Trocknung nicht mehr erkennbar ist.

Reinigung der Werkzeuge: Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Einstellzusatz SP 65 Hydrotop Acryl Fastretarder oder RGO Werkzeugreiniger reinigen.
Bei Bedarf sind auf 2K-Anlagen abgestimmte Reinigungsmittel verfügbar, bitte kontaktieren Sie Ihren Fachberater, oder unsere Anwendungstechnik.

Entsorgung: Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Untergründe:

Restfeuchtigkeit maximal:

Zement-Estrich

Beheizt	Unbeheizt
1,8%	2%

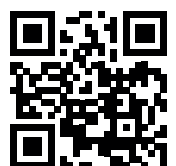
Calciumsulfatestrich

Beheizt	Unbeheizt
0,3%	0,5%

Festigkeitsklasse des Estrichs:

CT-C25 - F4

CT-C35 - F6



Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung unserer Produkte für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen.

Lackiererei Lehner - Herzog-Heinrich-Straße 2 - 94081 Fürstzell - Tel.: +49 (0)8502 / 91 73 0 - Email: info@lacklehner.de - www.lacklehner.de