

INFODATENBLATT

Verarbeitungshinweise für Sika® Unitherm® Platinum-30

Als Ergänzung zum Produktdatenblatt von Sika® Unitherm® Platinum-30

Sika® Unitherm® Platinum-30

GERÄTSCHAFTEN	Luftzufuhr	über mind. ½ Zoll Zuleitung bei mind. 6,0 bar und mind. 1,5m ³ /min
	Airless-Spritzgerät	Leistungsfähiges Gerät für herkömmliche 1K-Anwendung mit mind. 66:1 Übersetzung und mind. 150cm ³ Förderleistung pro Doppelhub, z.B. Wiwa Professional oder Graco Xtreme
	Durchlauferhitzer	mit Thermostat
	Verbindungsschläuche	max. 1,00 m, NW 10 mm
	Spritzschläuche	max. 20,00 m, NW 10 mm, zuzügl. „Peitsche“ Das Isolieren der Schläuche unterstützt den homogenen Materialfluss!
	„Peitsche“	2 - 5 m; NW 6 mm
	Materialzufuhr	Vorratsbehälter, keinen Ansaugrüssel
	Rührgerät	sauberes, leistungsfähiges (1400-1600 Watt) Baustellenrührgerät mit Rührkorb 140-160 mm Ø bzw. Doppelwellenrührer
	Nassfilmmesskamm	mit entsprechendem Messbereich
	Thermometer	zur Überprüfung der Temperatur am Düsenausgang
BESCHICHTUNGSSTOFF	<u>Sika® Unitherm® Platinum-30:</u> 15,2 kg oder 3,25 kg Sika® Unitherm® Platinum-30 darf nicht verdünnt werden!	
GERÄTEREINIGUNG	Sika® Verdünnung E+B	

ARBEITSABLAUF

VORBEREITUNG

Aufbau:

- Entfernen der Filter (Pistole und Hochdruckfilter)
(Bei der Verarbeitung von Sika® Unitherm® Platinum-30 keine Filter verwenden!)
- Einbau Vorratsbehälter
- Gerätschaften mit Lösemittel spülen
- Druckprüfung der untereinander verbundenen Gerätschaften mit Lösemittel

Durchlauferhitzer:

- Inbetriebnahme des Durchlauferhitzers:
Lösemittel im Kreislauf auf + 25°C bis + 35°C temperieren,
um Durchlauferhitzer und Schlauchpaket vorzuwärmen

Temperatur:

- Materialtemperatur der Komponente A bzw. B sollte zwischen + 10°C und + 30°C sein
- Optimale Ergebnisse erzielt man zwischen + 16°C und + 25°C
- Beschichtungsoberfläche und Umgebung: min. + 10°C, max. + 40°C
- Relative Luftfeuchtigkeit max. 80%, Taupunkt Abstand während Verarbeitung und Antrocknung ≥ 3 K

VERARBEITEN DES MATERIALS

- Rührgerät muss sauber und frei von Rückständen sein.
- Komponente A aufrühren, Komponente B im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen, so dass eine homogene Mischung entsteht.
- Auf Restentleerung der B-Komponente achten.
- Material dem Vorratsbehälter zuführen. (Dabei ist es nach dem Vermischen der Komponenten empfehlenswert, das Material nochmals umzutopfen und kurz durchzurühren.)
- Material nicht auf Vorrat mischen, sondern nur nach Bedarf.
- Pumpe mit einem Eingangsdruck von ca. 4 bar fahren (ggf. Druck erhöhen) Spritzdruck ca. 200 bar
- Lösemittel aus Umlauf abpumpen

Material darf nicht im Umlauf gepumpt werden.

Ansonsten kann es durch den beschleunigten Reaktionsprozess beim erneuten Durchlauf zu einer Wärmepotenzierung mit direkter Reaktion im Pumpen-/ Schlauchbereich kommen!!!

APPLIKATION**Düsengröße:**

0,019 - 0,025 inch (0,48 - 0,64 mm)

Eine **optimierte Applikation** ist über die Düsengrößen 0,021 inch bis 1000 µm NFD pro Arbeitsgang oder 0,023 inch ab 1000 µm NFD pro Arbeitsgang (0,53 / 0,58 mm) zu erzielen. Das feinere Spritzbild wird mit der 0,021 inch (0,53 mm) Düse erreicht.

Spritzwinkel:

Empfohlener Spritzwinkel für den konstruktiven Stahlbau zwischen 20° und 40°. Optimierungsmöglichkeiten je nach Bauteil und Spritzwinkel durch Veränderung anderer Parameter (z.B. Schlauchlänge)

Spritzabstand:

Auf ausreichenden Spritzabstand zwischen Pistole und Bauteil achten, um die dickschichtige Beschichtung nicht durch den Spritzdruck wegzuschieben.

Durchlauferhitzer:

Vor der Applikation die Temperatur erhöhen, sodass am Düsenausgang eine Materialtemperatur von ca. +35°C bis +40°C gegeben ist.

DURCHSPÜLEN, PAUSEN UND EMPFOHLENE GRUNDREINIGUNG**Durchspülen:**

Der zeitliche Turnus für Durchspülvorgänge sollte etwa 3 Stunden betragen. Dann muss gespült werden. Zum Ende des Tagesablaufes muss eine Grundreinigung erfolgen. Obengenannte Angaben beziehen sich auf Umgebungstemperaturen bis + 30°C. Gegebenenfalls muss eine Anpassung an lokale Gegebenheiten erfolgen.

Pausen:

Damit lassen sich normale Tagesabläufe mit den entsprechenden Pausen planen. Somit ist bei jeder Pause zu spülen und der Durchlauferhitzer sofort auszuschalten.

Empfohlene Grundreinigung:

Die Grundreinigung des Systems erfolgt analog dem Durchspülvorgang. Die Reinigungsverdünnung wird durch Halten der Pistole in den Materialbehälter mehrmals im Kreislauf gepumpt.

Die Verbindung des Materialbehälters zur Pumpe und der Boden des Materialbehälters sollte mit einer geeigneten Bürste (z.B. Flaschenbürste) gereinigt werden, da sich bei Sika® Unitherm® Platinum-30 Schwebstoffe als Bodensatz bilden.

Zum Abschluss den Filter entfernen und die Reinigungsverdünnung in ein geeignetes Abfallbehältnis pumpen.

WICHTIGE HINWEISE RECHTSHINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte, oder unter www.sika.de aktuell downloaded werden kann.

Sika Deutschland GmbH
Industrial Coatings
Rieter Tal
71665 Vaihingen / Enz
Deutschland
www.sika.de

Version von
Industrial Coatings
Telefon: (07042) 109-0
Fax: (07042) 109-180
Mail: industrial-coatings@de.sika.com

Infodatenblatt
Verarbeitungshinweise für Sika® Unitherm® Platinum-30
Mai 2021, Revision_01
Infodatenblatt Nr. 14

Deutsch
Brandschutz