
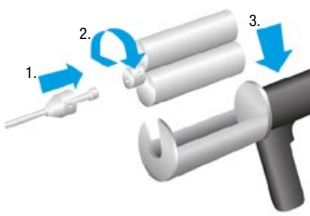



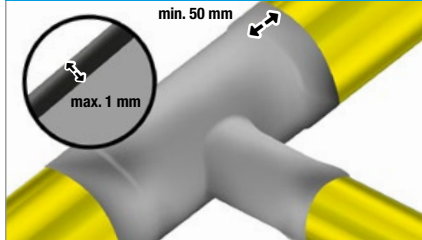


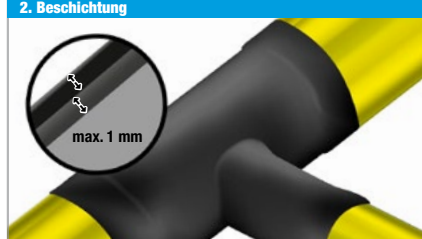




DENSOLID®-FK2 C

<p>Achtung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Die Stahlentrostung muss mit scharfkantigem Strahlgut erfolgen (s.u.). Die DENSOLID® Beschichtung ist unmitelbar, jedoch maximal 2 Stunden nach Oberflächenvorbereitung, auszuführen. Geliertes Material nicht verarbeiten. 	<p>Handlung der Kartusche</p>  <ul style="list-style-type: none"> Stopfen der Kartusche Abschrauben und beiliegenden Statikmischer aufsetzen. Je nach gewünschter Austragsmenge Kartuschenspitze bis max. zur Mischwendel abschneiden. Kartusche in Austraggerät (DENSOMIX®) einsetzen und arretieren. 	<p>Materialaustrag vor jeder Beschichtung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Vorlauf (ca. 5 ml) verwerfen, bis gleichmäßig gemischtes Material austritt. Mischer mit bereits geliertem oder ausgehärtetem Material verwerfen, z. B. bei Unterbechungen, und neuen Mischer aufschrauben. 	<p>Härtung, Prüfung</p> <ul style="list-style-type: none"> Die Härtingszeit der Beschichtung ist temperaturabhängig (siehe Tabelle). Die noch nicht ausgehärtete Beschichtung, bis zur vollständigen Klebefreiheit, vor Feuchtigkeit und Niederschlägen schützen. Materialtemperatur bis zur vollständigen Aushärtung auf $>+5^{\circ}\text{C}$ ($+41^{\circ}\text{F}$) halten. Die fertige Beschichtung ist auf Porenfreiheit zu prüfen. Prüfspannung 8 kV pro mm Schichtdicke, maximal 20 kV (DIN EN 10290).
---	--	---	--

<p>1. Beschichtung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Vor dem Beschichten, die Werksumhüllung durch Überstreichen mit der Propangasflamme aktivieren. DENSOLID®-FK2 C (grau und schwarz) wird in zwei Arbeitsgängen aufgetragen. Jeweils soviel DENSOLID®-FK2 C (grau) auf das zu beschichtende Bauteil auftragen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. 	<p>1. Beschichtung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Ausgetragenes Material mit einem Pinsel oder Spachtel verstreichen. Dabei Luftpneinschlüsse vermeiden. 	<p>1. Beschichtung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Die Schichtdicke sollte pro Aufzug max. 1 mm betragen. Die angrenzende Werksumhüllung in einer Breite von min. 50 mm überdecken. Die zweite Schicht DENSOLID®-FK2 C (schwarz) kann aufgetragen werden, wenn die erste Schicht soweit ausgehärtet ist, dass sie nicht mehr verschoben werden kann (vgl. Tabelle).
<p>2. Beschichtung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Ein Aufräumen der vorhergehenden Beschichtung ist nicht erforderlich, wenn die Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen höchstens 8 h beträgt (20°C). Vor der Beschichtung ist darauf zu achten, dass der Untergrund sauber, trocken, staub- und fettfrei ist. Jeweils soviel DENSOLID®-FK2 C (schwarz) auf das zu beschichtende Bauteil auftragen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. 	<p>2. Beschichtung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Ausgetragenes Material mit einem Pinsel oder Spachtel verstreichen. Dabei Luftpneinschlüsse vermeiden. 	<p>2. Beschichtung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Die Schichtdicke sollte pro Aufzug max. 1 mm betragen. Die erste Schicht aus DENSOLID®-FK2 C (grau) sollte von der zweiten Schicht (schwarz) um min. 10mm überdeckt werden. Dabei innerhalb des Bereichs der oberflächenvorbereiteten Werksumhüllung bleiben. Bei mehr als zwei Schichten analog im Farbwechsel verfahren. Die Gesamtschichtdicke sollte min. 1,5 mm betragen.

Produkt	Verarbeitungstemperatur		Relative Luftfeuchte (%)	Zeiten bei Umgebungstemperatur			Lager-temperatur °C (°F)	Kompatible Werks-umhüllungen	
	Oberfläche °C (°F)	Material °C (°F)		Zeiten	+5 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)			+40 °C (+104 °F)
DENSOLID®-FK2 C	+10 bis +50 (+50 bis +122) und min. +3 (+5) oberhalb Taupunkt	+15 bis +30 (+59 bis +86) und min. +3 (+5) oberhalb Taupunkt	< 80	Topfzeit	5 min.	4 min.	3 min.	+15 bis +30 (+59 bis +86) stehend lagern	PE, PP PU, FBE
				Überstreichbar	30 min.	15 min.	10 min.		
				Klebefrei	60 min.	30 min.	25 min.		
				Belastbar	24 h.	8 h.	7 h.		
Oberflächen-vorbereitung	Lose Werksumhüllung entfernen, Kerben und Einschnitte abrunden, und Ränder in einem Winkel $<30^{\circ}$ anfasen. Angrenzende Werksumhüllungen min. 100 mm mit Schmiergelleinen #40 in Umfangsrichtung anrauen. Oberflächenreinheit: Strahlentrostung min. Sa 2½ (ISO 8501-1), Rautiefe 40 µm bis 100 µm, trocken und frei von Fett, Staub, etc.								
Arbeitssicherheit & Umweltschutz	Die Installation muss nach örtlichen und üblichen Umwelt- und Sicherheitsvorkehrungen durchgeführt werden. Die Sicherheits- und Umwelthinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern müssen beachtet werden. Persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille, Schutzhandschuhe und geschlossene Arbeitskleidung tragen.								