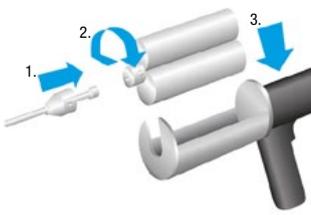




# DENSOLID®-FK2 C

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

**1. Beschichtung**



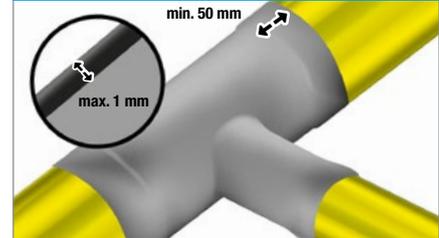
- Vor dem Beschichten, die Werksumhüllung durch Überstreichen mit der Propangasflamme aktivieren.
- DENSOLID®-FK2 C (grau und schwarz) wird in **zwei Arbeitsgängen** aufgetragen.
- Jeweils soviel DENSOLID®-FK2 C (grau) auf das zu beschichtende Bauteil auftragen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

**1. Beschichtung**



- Ausgetragenes Material mit einem Pinsel oder Spachtel verstreichen. Dabei Luftpneinschlüsse vermeiden.

**1. Beschichtung**



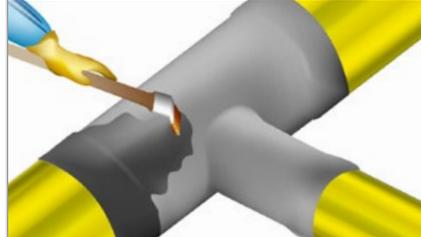
- Die Schichtdicke sollte pro Aufzug max. 1 mm betragen.
- Die angrenzende Werksumhüllung in einer Breite von min. 50 mm überdecken.
- Die **zweite Schicht** DENSOLID®-FK2 C (schwarz) kann aufgetragen werden, wenn die erste Schicht soweit ausgehärtet ist, dass sie nicht mehr verschoben werden kann (vgl. Tabelle).

**2. Beschichtung**



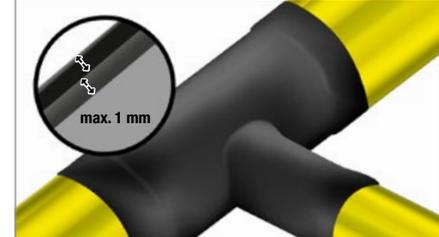
- Ein Aufrauhren der vorhergehenden Beschichtung ist nicht erforderlich, wenn die **Wartezeit** zwischen den Arbeitsgängen **höchstens 8 h beträgt** ( $20^{\circ}\text{C}$ ).
- Vor der Beschichtung ist darauf zu achten, dass der Untergrund sauber, trocken, staub- und fettfrei ist.
- Jeweils soviel DENSOLID®-FK2 C (schwarz) auf das zu beschichtende Bauteil auftragen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

**2. Beschichtung**



- Ausgetragenes Material mit einem Pinsel oder Spachtel verstreichen. Dabei Luftpneinschlüsse vermeiden.

**2. Beschichtung**



- 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)
<b>DENSOLID®-FK2 C</b>	+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.		
				Klebfrei	60 min.	30 min.	25 min.		
				Belastbar	24 h.	8 h.	7 h.		
<b>Oberflächen- vorbereitung</b>	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 anrauhern. Oberflächenreinheit: Strahlentrostung min. Sa 2½ (ISO 8501-1), Rautiefe 40 µm bis 100 µm, trocken und frei von Fett, Staub, etc.								
<b>Arbeitssicherheit &amp; Umweltschutz</b>	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.								