

# POLYAC® 15



**SEHR SCHNELL AUSHÄRTENDE METALLGRUNDIERUNG AUF PMMA-BASIS, FÜR POLYAC®-SYSTEME.**



## ZUSAMMENSETZUNG

POLYAC®15 ist eine sehr schnell härtende Grundierung auf PMMA-Basis (Polymethylmethacrylat) für die POLYAC®-Systeme, die auf Metalloberflächen aufgebracht werden kann.

## VORTEILE

- Einfache Verarbeitung
- 1 Komponente
- Gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Optimale Viskosität
- Schnell trocknend, schnelle Aushärtung
- Weit anwendbar
- Kann innen und außen verwendet werden
- Kann horizontal und vertikal verwendet werden

## ANWENDUNGSGEBIED

POLYAC®15 ist eine lufttrocknende 1-Komponenten-Grundierung für Stahl, verzinkten Stahl und Nichteisenmetalle mit schneller Trocknung und ausgezeichneter Haftung.

## ANWENDUNG

**Anmerkung:** Das Folgende ist eine typische Anwendungsbeschreibung. Für andere Baustellen-Parameter wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

### EVENTUELLE VORANALYSEN

Bevor Sie mit der Untergrundvorbereitung anfangen und die Produkte anwenden, müssen Sie verschiedene Parameter testen, um ein gutes und nachhaltiges Ergebnis zu erzielen.

Druckfestigkeit des Untergrunds : mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit des Untergrunds: mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup>.

POLYAC®15 muss auf trockenem Untergrund aufgetragen werden.

Feuchtigkeitsgehalt im Untergrund: ≤ 5 % Feuchtigkeit.

Bedingungen während des Auftrags und Aushärtens: siehe „Auftragskonditionen“, weiter in diesem technischen Datenblatt beschrieben.

Technisch untersuchte Dilatationsfugen müssen bereitgestellt werden. Diese werden in dem zu installierenden Kunstharzsystem wieder aufgenommen.

Die Ebenheit der Oberfläche muss konstant sein mit den gewünschten Anforderungen. Soll dies nicht der Fall sein, dann müssen korrekte Maßnahmen ergriffen werden um die Unebenheiten auf zu füllen oder auszugleichen mit Produkten die zum Untergrund und zum noch aufzutragenden Kunstharzsystem komplementär sind. Schrumpfvverbindungen und passive Risse können beschichtet werden. Voraussetzung ist, dass sie nicht als Dilatationsfugen verwendet werden oder anderen Bewegungen der Struktur und des Untergrunds nicht folgen und dass sie mit Produkten die zum Untergrund und zum noch aufzubringenden Kunstharzsystem komplementär sind, abgeflacht werden.

### BENÖTIGTES WERKZEUG

Mischer mit Spindel (min. 300 U/min)  
Pinsel oder Farbröller für Produkte auf Kunstharzbasis.  
Klebeband.

### UNTERGRUND VORBEREITUNG

Der Untergrund muss mechanisch vorbehandelt werden. Dies kann durch staubarm Kugel- oder Sandstrahlen der Oberfläche oder durch Schleifen der Oberfläche erfolgen. Der Rauheitsgrad für Metalloberflächen beträgt SA 3. Rost durch Sandstrahlen entfernen. Der Untergrund muss trocken und frei von Verunreinigungen wie Fett, Öl oder Staub sein. Verzinkter Stahl wird vorab gründlich mit Wasser und Seife gereinigt oder sandgestrahlt. Schleifen Sie zuerst den Edelstahl und entfetten Sie ihn gut. Metalloberflächen sofort nach der mechanischen Vorbereitung mit SOLVENT MEK entfetten. Tragen Sie nach dem vollständigen Verdunsten des SOLVENT MEK sofort eine Schicht POLYAC®15 auf, um eine erneute Oxidation des Stahls zu verhindern.

### PRODUKT VORBEREITUNG

**Mischung**  
POLYAC®15 vor Gebrauch homogen aufrühren.

### VORBEREITUNG DER AUSTRÜSTUNG

Immer mit reinen Mischbehältern und Verarbeitungsmaterial arbeiten.

### AUFTRAGEN

POLYAC®15 wird mit einem Farbröller oder Pinsel gleichmäßig verteilt. Einen dünnen Film auftragen.

### ENDBEARBEITUNG

Nach vollständiger Aushärtung kann das POLYAC®-System sofort angewendet werden.

### AUFTRAGSKONDITIONEN

Bedingungen während der Anwendung und Aushärtung der Produkte. Die empfohlene Verarbeitungstemperatur für Untergrund, Umgebung, Material und Produkte liegt zwischen +10 °C und +35 °C. Relative Luftfeuchtigkeit: Max. > 85 %

Taupunkt: Die Temperatur des Untergrunds und des noch nicht vollständig ausgehärteten Produkts muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Vermeiden Sie Kondensation auf die Oberfläche vom Beginn der Vorbereitungen bis zur vollständigen Aushärtung der Produkte. Sorgen Sie während des Aushärtens für ausreichende Belüftung und eine niedrige relative Luftfeuchtigkeit.

### REINIGUNG UND UNTERHALT

Reinigen Sie die gebrauchten Werkzeuge mit SOLVENT MEK oder Ethylacetat, bevor Sie POLYAC®15 aushärten. Ausgehärtete Produktreste müssen mechanisch entfernt werden.

Informationen zur Reinigung und Pflege des verlegten Kunstharzsystems finden Sie in den Informationsblättern: Reinigung und Pflege von Kunstharzbodensystemen - INDUSTRIE, Reinigung und Pflege von Kunstharzbodensystemen - ÖFFENTLICHE UND PRIVATGEBÄUDE.

### ZUSATZ PRODUKTE

- Reinigungsmittel für Werkzeuge: SOLVENT MEK oder Ethylacetat.

**HINWEISE / ANMERKUNGEN**

Höhere Temperaturen und Belüftung beschleunigen das Trocknen. POLYAC®15 kann mit Airless-Spritzgeräten angewendet werden, wenn es mit 5 bis 10 % Xylol verdünnt wird.

Bei Luftmischspritzgeräten werden 10 bis 20 % Xylol zugesetzt.

**TECHNISCHE DATEN****ERSCHEINUNG - ZUSAMMENSTELLUNG**

Rote Flüssigkeit.

**REAKTIONSZEITEN**

Verarbeitungszeit nach dem Mischen: N/A Trockenzeit:

Staubtrocken nach 15 Min. ( 25 °C)

Zeiten gemessen bei 25 °C, niedrigere Temperaturen verlängern die Aushärtezeit.

**VERBRAUCH**

0,25 kg/m<sup>2</sup> gibt 6 m<sup>2</sup>/Liger (Trockenschichtdicke 80 µm)

**TECHNISCHE DATEN**

Geruch	Lösungsmittel
Initiator: keine	Fügen Sie keinen Initiator hinzu
Min. Filmbildungstemperatur MFT	+10 °C.
Viskosität:	900 - 1200 mPa.s (20 °C Brookfield, Spindel III/50 U/ min.)
Spezifische Masse:	1,5 g/cm <sup>3</sup> ±0,3 (20 °C)
Flammpunkt:	47 °C (Xylol, DIN 51 755)

**CHEMISCHE RESISTENZEN**

POLYAC®15 mit polymerisierten POLYAC®-Harzen hat eine gute chemische Beständigkeit gegenüber Laugen, Erdölderivaten, Säuren, Salzen und Pflegemitteln. POLYAC® Harze sind nicht lösungsmittelbeständig. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an RESIPLAST NV.

**CE TABELLE**

	
Resiplast NV, Gulkenrodestraat 3, B-2160 Wommelgem	
12	
EN 13813	
Verkleidung auf der Grundlage von Kunstharzen zur Anwendung in Gebäuden.	
Reaktion auf Feuer	E <sub>fl</sub>
Abgabe korrosiver Bestandteile	SR
Wasserdurchdringbarkeit	NPD
Abriebwiderstand (Taber)	<45 mg CS10-1000 tr - 1 kg
Haftstärke	S 3,5
Einschlagwiderstand (DIN EN ISO 6272)	>10 Nm
Schalldämmung	NPD
Schallabsorption	NPD
Thermische Beständigkeit	NPD
Chemikalienbeständigkeit	NPD

Die obenstehenden Angaben werden in gutem Glauben gemacht, stellen jedoch keine Garantie dar. Da die Anwendung, Verarbeitung und Handhabung der Produkte außerhalb unserer Kontrolle erfolgen, obliegen sie der Verantwortung des Anwenders bzw. der Person, die für die Anwendung zuständig ist. Sollte RESIPLAST® S.A. dennoch für einen entstandenen Schaden haftbar gemacht werden, beschränkt sich der Schadenersatz stets auf den Wert der gelieferten Waren. Wir bemühen uns, jederzeit Waren in gleichbleibend hoher Qualität zu liefern. Alle Werte in diesem technischen Datenblatt sind Durchschnittswerte, die sich aus Tests ergeben, die unter Laborbedingungen (20 °C und 50 % rF) durchgeführt wurden. Die auf der Baustelle gemessenen Werte können kleine Abweichungen aufweisen, aufgrund der Tatsache dass die Umgebungsbedingungen, die Anwendung und die Verarbeitung unserer Produkte außerhalb unserer Kontrolle fallen. Fügen Sie keine anderen als die in der technischen Dokumentation angegebenen Produkte hinzu. Diese Version ersetzt alle früheren Fassungen. Version 1.0, Datum: 7 Mai 2021 8:45 AM

**REFERENZUNTERLAGEN**

Informationsblatt "POLYAC® GERUCH"

**VERPACKUNG**

POLYAC® 15	5 kg	Metalleimer
	25 kg	Metalleimer

**LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT**

POLYAC®-Produkte an einem trockenen, gut belüfteten Ort zwischen +5 und +35 °C lagern.

Haltbarkeit: 12 Monate nach Produktionsdatum.

Wenden Sie sich im Zweifelsfall an RESIPLAST NV und geben Sie die Chargennummer auf der Verpackung an. Nicht in Grundwasser, Oberflächenwasser oder Kanalisation gelangen lassen. Kontaminierte Verpackungen und Rückstände gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

**SICHERHEITSHINWEISE**

Lesen Sie die Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durch, bevor Sie POLYAC®-Produkte verwenden. Bei der Verarbeitung entsteht ein charakteristischer Geruch. Für ausreichende Belüftung sorgen, von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Hautkontakt vermeiden. Augenreizung und/oder Überempfindlichkeit können bei starker Dampfkonzentration, Einatmen und/oder Hautkontakt auftreten. Bewahren Sie Lebensmittel (Essen, Trinken) nicht am selben Arbeitsplatz. Tragen Sie immer persönliche Schutzausrüstung gemäß den geltenden örtlichen Richtlinien und Gesetzen. Handschuhe und Schutzbrille sind obligatorisch.