

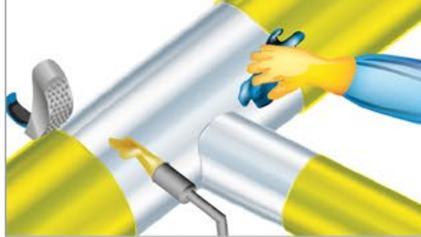
FORTIDE®

Hinweise



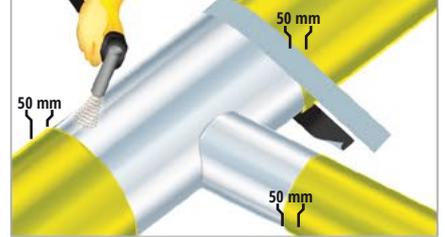
- Die Stahltreistung muss mit scharfkantigem Strahlgut erfolgen (s. Tabelle).
- Die FORTIDE® Beschichtung ist unmittelbar, jedoch spätestens 2 Stunden nach Oberflächenvorbereitung, auszuführen.
- Nach dem Mischen der Komponenten sofort mit der Verarbeitung beginnen.
- Gebinde mit angemischten Komponenten wegen möglicher starker Hitzeentwicklung nicht verschließen.
- Falls Abdeckband verwendet wird, dieses abziehen solange FORTIDE® noch klebrig ist.

1. Reinigen und Übergang zur Werksumhüllung



- Die zu beschichtenden Flächen (Stahloberfläche und angrenzende Werksumhüllung) müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- Alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen (z.B. Fett, Öl, Anstriche, temporärer Korrosionsschutz, Kopplungsmittel etc.) sind vor der Applikation zu entfernen.
- Die Übergänge zur angrenzenden Werksumhüllung mit einer balligen Raspel anfasen (Neigungswinkel $\leq 30^\circ$). Schleifstaub entfernen.
- Aktivieren der Werksumhüllung im Beschichtungsbereich durch Überstreichen mit der Propangasflamme.

2. Oberflächenvorbereitung



- Strahlentreistung des gesamten zu beschichtenden Stahlbereichs mindestens Sa 2½ (ISO 8501-1), Rautiefe 40-100 µm.
- Aufräumen der Werksumhüllung mit Schmirgelleinen (#40) in Umfangsrichtung, auf einer Breite von mindestens 50 mm. Schleifstaub entfernen und anschließend fachgerecht reinigen.
- Zur Erzielung eines sauberen Abschlusses kann die Werksumhüllung hinter den 50 mm mit Abdeckband abgeklebt werden.

3. Mischen der Komponenten (nur bei Streich- und Rollapplikation)



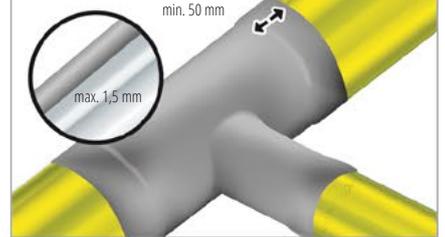
- Komponenten falls erforderlich vorwärmen.
- Gebinde für Komponente B vor Gebrauch gut schütteln und vollständig in Komponente A entleeren.
- Zunächst langsam Mischen beginnen, um Lufteintrag zu minimieren.
- Die Rührgeschwindigkeit in der Folge erhöhen und dabei auf weiterhin geringen Lufteintrag achten.
- Mischen der Komponenten für mindestens 2 Minuten bis eine homogene Färbung ohne Marmorierung oder Schlieren vorliegt. Dabei gelegentlich die Innenwand des Gebindes ringsum abstreifen, um anhaftende Komponenten mit einzubeziehen.

4a. Erster Auftrag Streich- und Rollapplikation



- Mischgut von oben auf das Rohr geben und in Umfangsrichtung durch Auf- und Abrollen homogen verteilen.
- Ersten Auftrag gleichmäßig, vollflächig dünn deckend und luftfrei mit Laminierrolle oder Laminierpinsel auf Oberfläche sorgfältig unter leichtem Druck "einmassieren".

5a. Fertigstellung Streich- und Rollapplikation



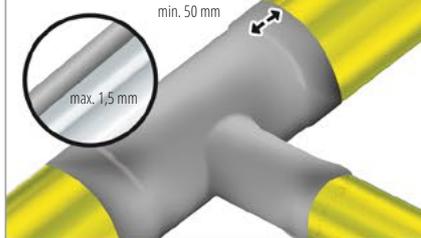
- Folgend kann durch einen schichtweisen Auftrag eine Gesamtschichtdicke von bis zu 1,5 mm erreicht werden.
- Die Schichtdicke an verschiedenen Stellen des Umfangs mit einem Nassschichtdickenkamm überprüfen.
- Die angrenzende Werksumhüllung auf einer Breite von mindestens 50 mm mit einziehen.
- Durch Glätten mit einem Laminierpinsel kann eine besonders glatte Oberfläche erreicht werden.
- Solange die Oberfläche noch klebrig ist, können weitere Aufträge erfolgen.
- Klebfreie Beschichtungen können erst nach dem Aufrauen weiter beschichtet werden.

4b. Beginn Hot-airless-Spritzapplikation



- Das Vorlaufmaterial verwerfen.
- Im konstanten Betrieb kann die Beschichtung mit einem Abstand von ca. 30-50 cm gleichmäßig aufgetragen werden.

5b. Fertigstellung Hot-airless-Spritzapplikation



- Die angrenzende Werksumhüllung auf einer Breite von mindestens 50 mm mit einziehen.
- Bei großen Flächen durch Nass-in-Nass vorarbeiten und den gesamten Bereich gleichmäßig und luftfrei beschichten.
- Die Schichtdicke an verschiedenen Stellen des Umfangs mit einem Nassschichtdickenkamm überprüfen. Die maximale Gesamtschichtdicke beträgt 1,5 mm.
- Nach jeder Austragsunterbrechung den Vorlauf verwerfen.
- Solange die Oberfläche noch klebrig ist, können weitere Aufträge erfolgen.
- Klebfreie Beschichtungen können erst nach dem Aufrauen weiter beschichtet werden.

Hinweise Härtung/Prüfung



- Die Härtungszeit der Beschichtung ist temperaturabhängig (siehe Tabelle).
- Die Beschichtung bis zur vollständigen Klebfreiheit vor Feuchtigkeit und Niederschlägen schützen.
- Materialtemperatur bis zur vollständigen Aushärtung auf $\geq +10^\circ\text{C}$ ($\geq +50^\circ\text{F}$) halten.
- Die fertige Beschichtung auf Porenfreiheit prüfen. Prüfspannung 5 kV pro mm Schichtdicke, maximal 25 kV (DIN EN ISO 21809-3).
- Ausreichende Aushärtung bei Shore-Härte „D“ ≥ 75 .



FORTIDE®

Produkt	Verarbeitung	Relative Luftfeuchte (%)	Verarbeitungstemperatur		Dichte (g/cm³) Komp. A / Komp. B / Mischung	Mischungsverhältnis A : B	Zeiten bei Umgebungstemperatur				Lager- temperatur °C (°F)	Kompatible Werks- umhüllungen			
			Oberfläche °C (°F)	Material °C (°F)			Zeiten	+10 °C (+50 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)					
FORTIDE®-ST	Streich	≤80	+10 bis +50 (+50 bis +122) und min. +3 (+5,4) oberhalb Taupunkt	+15 bis +30 (+59 bis +86)	1,57 / 1,00 / 1,44	nach Gewicht 100 : 21 nach Volumen 3 : 1	Topfzeit (250 g)	ca. 50 min	ca. 16 min	ca. 5 min	+5 bis +30 (+41 bis +86) stehend lagern	PE, PP PU, FBE			
	Klebefrei			ca. 3 h			ca. 1 h	ca. 25 min							
Belastbar	ca. 22 h			ca. 6 h			ca. 1,5 h								
Spritz	Klebefrei			ca. 1,5 h			ca. 45 min	ca. 16 min							
	Belastbar			ca. 13 h			ca. 4 h	ca. 1,2 h							
FORTIDE®-HT	Streich			≤80			+10 bis +50 (+50 bis +122) und min. +3 (+5,4) oberhalb Taupunkt	+15 bis +30 (+59 bis +86)	1,44 / 1,03 / 1,36	nach Gewicht 100 : 23,5 nach Volumen 3 : 1			Topfzeit (250 g)	ca. 2 h	ca. 30 min
	Klebefrei	ca. 5 h	ca. 2 h		ca. 45 min										
Belastbar	ca. 24 h	ca. 8 h	ca. 1,5 h												
Spritz	Klebefrei	ca. 4 h	ca. 1,5 h		ca. 28 min										
	Belastbar	ca. 16 h	ca. 5 h		ca. 1,5 h										
FORTIDE®-TL	Streich	≤80	+10 bis +50 (+50 bis +122) und min. +3 (+5,4) oberhalb Taupunkt		+15 bis +30 (+59 bis +86)	1,47 / 1,04 / 1,36		nach Gewicht 100 : 25,5 nach Volumen 2,7 : 1					Topfzeit (250 g)	ca. 2,5 h	ca. 37 min
	Klebefrei			ca. 5 h	ca. 2,5 h		ca. 45 min								
Belastbar	ca. 24 h			ca. 10 h	ca. 3 h										
Spritz	Klebefrei			ca. 4 h	ca. 2 h		ca. 35 min								
	Belastbar			ca. 21 h	ca. 5 h		ca. 3 h								
FORTIDE®-WS (auch auf feuchter Oberfläche)	Streich			≤80	+10 bis +50 (+50 bis +122) und min. +3 (+5,4) oberhalb Taupunkt		+15 bis +30 (+59 bis +86)		1,58 / 1,00 / 1,41	nach Gewicht 100 : 28	Topfzeit (250 g)	ca. 1,5 h	ca. 35 min	ca. 7 min	
Klebefrei	ca. 5 h	ca. 2,5 h	ca. 50 min												
Belastbar	ca. 24 h	ca. 9 h	ca. 3 h												
Oberflächen- vorbereitung			Lose Werksumhüllung entfernen, Kerben und Einschnitte ausrunden, und Ränder in einem Winkel <30° anfasen. Angrenzende Werksumhüllungen min. 50 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.												