

## PRODUKTINFORMATION

### FLEXTHANE A90

#### Beschreibung und Anwendung

Hoch reaktive, lösungsmittelfreie, äußerst verschleißfeste Heiß-Beschichtung auf Basis hochwertiger aromatischer Polyharnstoff-Technik. Aufgrund der guten Trocknungseigenschaft kann nahezu jede gewünschte Form nahtlos beschichtet werden. Nach vollständiger Aushärtung entsteht eine relativ harte Deckschicht mit einem guten Gleichgewicht zwischen Abrieb- und Schlagfestigkeit sowie Elastizität.

**FLEXTHANE A90** kommt zur extrem abriebfesten Beschichtung diverser Komponenten in der Industrie zur Anwendung, darunter Pumpengehäuse, Silos, Rutschen, Transportkübel in der Offshore- und Ausbaggerindustrie, Sand- und Zementindustrie. Zur Erhöhung des Energieabsorptionsvermögens kann eine Kombination mit einer Grundsicht auf Basis von **FLEXTHANE A70** erstellt werden.

#### Eigenschaften\*\*

- extrem abriebfest
- dauerhaft elastisch
- keine bis geringe Anhaftung von Produktrückständen

50% Elastizitätsmodul	8,7 MPa
100% Elastizitätsmodul	10 MPa
200% Elastizitätsmodul	13,6 MPa
E-Modul	--
Bruchdehnung	ca. 390 % (DIN 53504)
Zugfestigkeit	ca. 22,8 N/mm <sup>2</sup> (DIN 53504)
Shore-Härte	A 97 +/- 5 (DIN 53505, ASTM D2240) D 52 +/- 5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Volumenabrieb nach DIN ISO 4649	60 +/- 10 mm <sup>3</sup>
MU-Wert	1.000
Brandklasse	DIN 4102-1 B2

\* Bei 20 °C und 65 % relativer Feuchtigkeit des Untergrundes.

\*\* Nach siebentägiger Aushärtung bei 20°C

#### Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	beige
Dichte	1,11 gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100 %
VOC-Gehalt	0 Gramm/kg
Flammpunkt	> 80 °C
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum.

#### Verarbeitungshinweis

Wird mit einem Mehrkomponenten-Hochdruckgerät (Hotspray) mithilfe einer geeigneten Spritzpistole verarbeitet. Dieses Gerät muss auf das anzuwendende Produkt abgestimmt sein und ausreichend Druck sowie eine genügend hohe Temperatur liefern können. Die Spritzwerte haben einen großen Einfluss auf die Reaktionszeit, die Aushärtung und die Handhabung.

Reaktionszeit	ca. 20 Sekunden
Klebfrei	30 - 45 Sekunden
Spritztemperatur	70 - 85 °C
Schlauchtemperatur	70 - 85 °C
Spritzdruck ca.	je nach Pistole und Mischkammer - Fusion CS-Spritzpistole 130 - 140 bar - Fusion CS-Spritzpistole 150 - 180 bar
Verbrauch	1,06 kg /m <sup>2</sup> /mm Schichtdicke; die aufzubringende Schichtdicke hängt stark von der Anwendung ab.

Mischverhältnis	1:1 im Volumen
Oberflächentemp.	mindestens +5 °C
Überschichtungszeit	mindestens 3 Stunden maximal 36 Stunden* <i>Bei höheren Temperaturen kann die Offenzeit sich verringern. Bei Überschreitung die bestehende Schicht gut aufräumen und eine geeignete Grundierung verwenden.</i>

## PRODUKTINFORMATION

### FLEXTHANE A90

Reinigungsmittel \_\_\_\_\_ DMF \_\_\_\_\_  
Spülmittel \_\_\_\_\_ Mesamol \_\_\_\_\_

#### Anmerkung zur Anwendung

Die A-Komponente vor Gebrauch sorgfältig aufrühren, bis eine vollständig homogene Masse entstanden ist. Die Mischzeit hängt von der Packungsgröße ab. Bei 200-l-Behältern muss vor dem ersten Gebrauch oder nach einer längeren Lagerung 45 Minuten lang intensiv gemischt werden. Danach vor jedem Gebrauch kurz mechanisch gut aufrühren.

Nicht homogen gemischte Produkte führen zu abweichenden Eigenschaften des Endergebnisses.

Spritznebel nicht einatmen. Während der Spritzarbeiten ist ein auf die Bedingungen abgestimmter Atemschutz zu tragen.

#### Oberfläche und Bedingungen

Bei vielen Oberflächen ist eine Grundierung erforderlich. Bitte ziehen Sie hierfür das technische Produktblatt der jeweiligen Grundierung zurate.

#### Stahloberflächen

Es dürfen keine Stoffe vorhanden sein, die die Haftung sofort oder nach einiger Zeit negativ beeinflussen können, wie Öle, Fettstoffe und Salze. Sollte dies doch der Fall sein, müssen diese mit geeigneten Mitteln entfernt werden.

Untergrund strahlen, Sa 2½, 50 -100 Mikrometer, DIN EN ISO 12 944, Teil 4. Danach den Untergrund sorgfältig von Staub befreien. Die Bildung von Flugrost ist jederzeit zu vermeiden, Taupunktunterschreitung beachten.

#### Mineralische Oberflächen

Die Oberfläche muss unversehrt sowie ausreichend druckfest (mindestens 25 N/mm<sup>2</sup>) sein und eine Mindesthaftfestigkeit von 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweisen. Ferner muss die Oberfläche sauber, trocken und fettfrei sein und darf keine losen Teile aufweisen. Zementäre und anhydritgebundene Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein.

Zementhaut entfernen. Monolithische Böden staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien. Oberflächen mit Schmutzanhaftungen oder hohlen Estrichteilen (z. B. Estrichschollen) anstrahlen und staubfrei machen.

Verschmutzte und fettige Oberflächen (Öl und Fettstoffe) reinigen, vorzugsweise mit einem Dampfreiniger und entsprechenden Reinigungsmitteln. Anschließend gut mit sauberem Leitungswasser

nachspülen. Ist die Oberfläche danach nicht sauber und tragfähig, empfiehlt sich eine Strahlung.

Böden müssen frei von aufsteigender Feuchtigkeit sein.

Ziehen Sie für ausführliche Informationen über die Vorbehandlung des Untergrunds das Informationsblatt „Vorbehandlung von Oberflächen“ zurate.

**Die Umgebungs- und die Oberflächentemperatur dürfen nicht weniger als +5 °C betragen, wobei die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche 3 °C über dem Taupunkt liegen muss. Kondensatbildung auf der Oberfläche führt zu einer verringerten Haftung. Dazu bitte die Taupunkttafel zurate ziehen.**

**Zweikomponentenprodukte dürfen ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 85 % verarbeitet werden.**

Sofern eine Deckschicht angewendet wird, muss diese auf den Nutzungszweck und die Elastizität der zu beschichtenden Oberfläche abgestimmt sein.

Es gibt eine Vielzahl von Oberflächen. Manche erfordern eine spezifische Vorbehandlung. Wir empfehlen Ihnen daher auch, sich im Zweifelsfall an Ihren Lieferanten zu wenden.

#### Wichtig

Projekte und Anwendungen können sehr unterschiedlich sein. Sollten Sie Zweifel über eine bestimmte Anwendung, die Materialwahl oder die Vorbereitung der Oberfläche haben, dann wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.

Alle technischen Daten in diesem technischen Informationsblatt basieren auf Labortests. Die Daten können sich je nach den Bedingungen ändern.

Aromatische Produkte sind nicht vollständig farbecht und können sich unter Einfluss von UV-Licht verfärben.

Die Informationen und vor allem die Empfehlungen in Bezug auf die Anwendung und den endgültigen Verwendungszweck von Mahnke-Produkten werden nach bestem Wissen und Gewissen aufgrund des aktuellen Wissensstands und der aktuellen Erfahrungen von Mahnke mit Produkten, die auf die richtige Weise gelagert, behandelt und unter normalen Bedingungen angewandt wurden, zur Verfügung gestellt

## PRODUKTINFORMATION

### FLEXTHANE A90

In der Praxis gibt es Unterschiede hinsichtlich Material, Unterschichten und tatsächlichen Bedingungen vor Ort, sodass keine Garantie in Bezug auf die Umsetzbarkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck und auch keinerlei aus irgendeiner rechtlichen Beziehung hervorgehende Haftung von diesen Informationen oder von anderen schriftlichen Empfehlungen oder sonstigen erteilten Ratschlägen abgeleitet werden können. Die Eigentumsrechte von Dritten müssen respektiert werden.

Mahnke garantiert, dass die Produkte frei von Produktionsfehlern sind. Mehrkomponentenprodukte bilden erst nach dem Mischen und Verarbeiten das Endprodukt. Bei richtiger Mischung und Verarbeitung entspricht das Produkt den angegebenen Spezifikationen. Mahnke gewährleistet das Produkt nur bei einer richtigen Verarbeitung und Oberflächenvorbehandlung.

Alle Bestellungen werden unter Anwendung der aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen angenommen. Der Anwender muss stets die aktuellste Version des Produktsicherheitsdatenblattes und des Produktinformationsblattes für das jeweilige Produkt zurate ziehen.

Ein Exemplar der aktuellsten Version wird Ihnen auf Wunsch zugesandt und steht unter [www.mahnke.de](http://www.mahnke.de) zur Verfügung.

Basis von FLEXTHANE A90 ist das von der Fa. Pultex gelieferte Material Rocathaane Hotspray PA 890-XWR.

Mit dem Erscheinen dieses Blattes verlieren alle früheren Informationsblätter über dieses Produkt ihre Gültigkeit.