

## 2K-Stahlbrandschutzbeschichtungen

### Ausbesserung von kleinflächigen Beschädigungen im trockenen Innenbereich definiert als Z2 nach EAD 350402-00-1106

Für zulassungskonforme Ausbesserungsarbeiten dürfen nur Materialien aus dem bereits applizierten HENSOTHERM® Brandschutzsystem eingesetzt werden.

**Hinweis:** Der maximale Überarbeitungszeitraum mit sich selbst oder mit dem Überzugslack HENSOTOP 2K PU beträgt 7 Tage. Bei Überschreitung des Überarbeitungszeitraums, ist zwingend ein Anschleifen erforderlich! (Körnung ca. P 80)

#### D) Vorgehen bei kleinflächigen ( $\leq$ DIN A5) Beschädigungen der Deckbeschichtung:

1. Staub und andere Verschmutzungen maschinell oder von Hand entfernen (absaugen, abblasen, abbürsten, usw.)
2. Beschichtung der Flächen mit Überzugslack HENSOTOP 2K PU im gewünschten Farbton und mit der notwendigen Trockenschichtdicke (siehe Technisches Merkblatt)

#### E) Vorgehen bei kleinflächigen ( $\leq$ DIN A5) Beschädigungen bis in den Dämmschichtbildner (ohne Grundbeschichtung):

1. Bereich der Beschädigung maschinell mit Schleifpapier (80er Korn) bis zur Stahloberfläche abschleifen
2. Evtl. Korrosion ebenfalls abschleifen. Handentrostung der korrodierten Flächen z.B. mittels Drahtbürste oder maschinell, Mindestanforderung PSt 2 / St 2
3. Schleifstaub und lose Partikel entfernen (s.o.)
4. Fehlstellen mit HENSOTHERM® 920 KS auffüllen
5. Nach vollständiger Trocknung kann aus optischen Gründen die Oberfläche glatt geschliffen werden
6. Schleifstaub und lose Partikel entfernen (s.o.)
7. Fehlstellen bei Bedarf mit HENSOTOP 2K PU Überzugslack im gewünschten Farbton und mit der notwendigen Trockenschichtdicke (siehe Technisches Merkblatt) überstreichen

#### F) Vorgehen bei kleinflächigen Beschädigungen ( $\leq$ DIN A5) bis in die Grundierung:

1. Bereich der Beschädigung bis zur Stahloberfläche maschinell mit Schleifpapier (80er Korn) abschleifen
2. Evtl. Korrosion ebenfalls abschleifen. Handentrostung der korrodierten Flächen z.B. mittels Drahtbürste oder maschinell, Mindestanforderung PSt 2 / St 2
3. Schleifstaub und lose Partikel entfernen (s.o.)
4. Verzinkte Profile: Beschichtung mit HENSOGRUND 2K (Ib) lt. Technischem Merkblatt
5. Blanker Stahl: Beschichten mit HENSOGRUND 2K EP (siehe Technisches Merkblatt)
6. Nach vollständiger Trocknung der Grundierung weiteres Vorgehen wie vorstehend unter Abschnitt E) Punkt. 4. bis 6.

**Bei großflächigen Beschädigungen und für weitere technische Beratung setzen Sie sich gerne mit unserer Technischen Abteilung unter der Telefonnummer 040 / 72 10 62-44 in Verbindung.**

Die vorstehenden Informationen entsprechen dem letzten Stand unserer technischen Prüfungen und Erfahrungen bei der Verwendung dieses Produktes. Der Käufer/Anwender ist dadurch nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Materialien in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Aus der Verwendung dieses Produktes zu anderen Zwecken oder in anderer als der hier beschriebenen Weise ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung, können aus dadurch entstandenen Schäden keine rechtlichen Ansprüche gegen uns erhoben werden. Da wir keinen Einfluss auf die Objektbedingungen und die unterschiedlichen Faktoren haben, die die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Informationen, noch aus einer mündlichen Beratung durch einen unserer Mitarbeiter begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen ([www.rudolf-hensel.de/agb](http://www.rudolf-hensel.de/agb)). Es gilt das jeweils aktuelle Technische Merkblatt, anzufordern bei der Rudolf Hensel GmbH oder herunter zu laden unter [www.rudolf-hensel.de](http://www.rudolf-hensel.de). © Rudolf Hensel GmbH 06/24

**RUDOLF HENSEL GMBH**

Lack- und Farbenfabrik

Lauenburger Landstraße 11  
21039 Börnsen | Germany

Tel. +49 40 72 10 62-10  
Fax +49 40 72 10 62-52

E-Mail: [kontakt@rudolf-hensel.de](mailto:kontakt@rudolf-hensel.de)  
Internet: [www.rudolf-hensel.de](http://www.rudolf-hensel.de)

