HENSOTHERM®

BRANDSCHUTZSYSTEME

Technisches Merkblatt

HENSOGRUND 2K (Haftgrund)

Lösemittelhaltiger, 2-komponentiger Epoxidharz Haftgrund für HENSOTHERM® Stahlbrandschutzbeschichtungssysteme auf verzinkten Oberflächen

UNTERGRÜNDE / PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Untergründe: **Verzinkte Stahloberflächen**

- VOC 315 g/l
- Schnelltrocknend, mechanisch widerstandsfähig
- Haftgrund für lösemittelhaltige und wasserbasierende HENSOTHERM® Stahlbrandschutzbeschichtungen auf verzinkten Oberflächen

PRODUKTDATEN

HENSOGRUND 2K

Farbton: Grau, matt (DB 702) | **Gebindegrößen:** 10 kg Stamm + 0,66 kg Härter

Mischungsverhältnis nach Gewicht: 15 : 1 mit Härter

Verdünnung und / oder Reinigung mit HENSOTHERM® V 22 oder HENSOTHERM® V 45

Haltbarkeit: 12 Monate in geschlossenem Originalgebinde bei Raumtemperatur in trockenen Räumen gelagert

HENSOGRUND 2K / Richtwerte (theoretische Werte ohne Verluste)

Dichte (g/ml)	Ergiebigkeit (m²/kg)	Festkörpervolumen (%)
1,75	5,15	63
Verbrauch (kg/m²)	**Nassschichtdicke (µm)**	**Trockenschichtdicke (µm)**
0,193	112	70

VERARBEITUNGSHINWEISE

Empfehlung bei Temperaturen von ca. + 20 °C

	Airless	Rollen / Streichen
Düsengröße (inch)	**0,013 – 0,019**	**-**
Materialdruck (bar)	**150 – 250**	**-**
TSD* je Arbeitsgang (µm)	**80 – 100**	**40 – 60**
Verdünnungszugabe (%)	**0 – 5**	**0 – 2**

* TSD = Trockenschichtdicke

Verarbeitungszeit
8 Stunden (bezogen auf + 10 °C), 6 Stunden (bezogen auf + 20 °C), 4 Stunden (bezogen auf + 30 °C)

Aushärtungszeit bei 60 µm TSD	Umgebungstemperatur + 20 °C
Staubtrocken:	nach ca. 1 Stunde
Überarbeitbar mit HENSOTHERM®:	nach 24 Stunden und maximal 4 Wochen

Jede Schicht muss bis zum nächsten Arbeitsgang / zur Überarbeitung durchgetrocknet sein (Fingernagelhärte)!

⇛

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung

Verzinkte Bauteile

- Die verzinkten Bauteile müssen gemäß der DIN EN ISO 12944-4 vor der Beschichtung mit HENSOGRUND 2K vollständig ausgegast sein (Blasenbildung!).
- Vor Applikation müssen alle haftungsmindernden Substanzen vollständig entfernt werden, z.B. Reinigen, Waschen
- Bei einer späteren Anwendung im Außenbereich und/oder erhöhter Feuchtigkeit müssen diese durch Sweep-strahlen vollständig entfernt werden; dem Grad der Verunreinigung entsprechend Sweep-Strahlen, Schleifen, Lösemittelwäsche oder Hochdruckreinigung
- Weitere Hinweise auf Methoden zur Oberflächenvorbereitung sind der DIN EN ISO 12944-4 zu entnehmen.

Hinweis: Maximales Überarbeitungsintervall mit HENSOTHERM®: 4 Wochen
Bitte kontaktieren Sie uns bei Überarbeitungsintervallen die darüber hinausgehen.

Vorbereitung des Beschichtungsstoffes

Die Stammkomponenten aufrühren, den Härter im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und maschinell gründlich mischen. Es muss eine homogene Mischung entstehen. Anschließend in ein sauberes Gebinde umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

Luft- und Untergrundtemperaturen: Optimal bei +15 bis +25 °C, nicht unter +10 °C, nicht über +30 °C
Während der Applikation muss die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Bauteile um mindestens +5 °C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen!

Relative Luftfeuchtigkeit max. 80 %

BESCHICHTUNGSSYSTEME

	Produkte
Haftgrund	HENSOGRUND 2K
Dämmschichtbildner (DSB)	HENSOTHERM® 410 KS, HENSOTHERM® 421 KS, HENSOTHERM® 310 KS, HENSOTHERM® 310 KS rapid, HENSOTHERM® 920 KS
Überzugslacke je nach System	HENSOTOP SB, HENSOTOP WB Green, HENSOTOP 2K PU (in RAL- und DB-Farbtönen oder nach individuellem Farbmuster lieferbar)

ARBEITSSICHERHEIT

Bei der Verarbeitung von HENSOGRUND® 2K sind die für den Arbeits- und Unfallschutz geltenden Vorschriften einzuhalten. **Giscode: RE 2,5**

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). Es gilt das jeweils aktuelle Technische Merkblatt, anzufordern bei der Rudolf Hensel GmbH oder herunter zu laden unter www.rudolf-hensel.de.
© Rudolf Hensel GmbH 02/24

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
Internet: www.rudolf-hensel.de

LLOYD'S REGISTER · LRQA
ISO 9001
UKAS MANAGEMENT SYSTEMS
001