

HENSOTHERM®

Untergrundvorbereitung und Grundierung

Ziel der Vorbereitungsmaßnahmen	Die Oberflächen der unterschiedlichen Metalle sind so vorzubereiten, dass die Haftung der Grundierung gewährleistet ist und die Applikation mit dem gewählten HENSOTHERM® Brandschutz-Beschichtungssystem R 30, R 60, R 90 oder R 120 erfolgen kann.		
Metallsorte	Vorbereitungsmaßnahmen	Grundierung	
Stahloberfläche, gestrahlt	<ul style="list-style-type: none"> • Strahlen entsprechend Vorbereitungsgrad Sa 2,5 • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1966 E HENSOGRUND 2K EP HENSOGRUND WB Green	Die in den Technischen Merkblättern angegebenen Auftragsmengen berücksichtigen nicht die Korrekturfaktoren für raue Oberflächen nach ISO 19840.
Korrodierte Stahlteile, Sandstrahlen nicht möglich (PSt 2 / St 2)	<ul style="list-style-type: none"> • Handentrostung der korrodierten Flächen z.B. mittels Drahtbürste oder maschinell vorbereitet • Mindestanforderung PSt 2 / St 2 • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1K AK	
Korrodierte Stahlteile, Sandstrahlen nicht möglich (St 3)	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinelle Vorbereitung, metallisch blank / Rautiefe muss vorhanden sein • Mindestanforderung St 3 • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1K AK HENSOGRUND 2K EP HENSOGRUND WB Green	
Guss, Stahlguss	<ul style="list-style-type: none"> • Alte Farbschichten und Verunreinigungen bis auf das blanke Metall mittels Strahlen restlos entfernen. • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1K AK HENSOGRUND 2K EP	
Aluminium	<ul style="list-style-type: none"> • Glas- oder Sweep-Strahlen • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 2K PU	
Edelstahl	<ul style="list-style-type: none"> • Strahlen mit nicht metallischem Strahlmittel • Anschleifen oder Aufrauen mit Schleifvlies (nicht metallisch) • Alternativ Glasstrahlen • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 2K PU	
Transportschäden an grundierten Stahloberflächen bzw. R 30 Beschichtungen z.B. Fehlstellen	<ul style="list-style-type: none"> • Handentrostung der korrodierten Flächen z.B. mittels Drahtbürste • Mindestanforderung PSt 2 • Reinigen: staub-, öl- und fettfrei 	HENSOGRUND 1K AK	
Verzinkte Flächen, Zinkkorrosion (Weißrost)	Dem Grad der Verunreinigung entsprechend alternativ: <ul style="list-style-type: none"> • Sweep-Strahlen: Zwingend nach einer Lagerung im Außenbereich oder bei einer späteren Anwendung der Bauteile im Außenbereich anzuwenden! • Schleifen, z.B. mit Schleifpad • Mit Lösemittel abwaschen • Mit Hochdruckreiniger abspritzen 	HENSOGRUND AQ HENSOGRUND 2K	
Vorbeschichtete Flächen	<ul style="list-style-type: none"> • Eignungs- und Verträglichkeitsprüfung; siehe Merkblatt „Prüfung von Vorbeschichtungen auf Stahlkonstruktionen“ • Protokollierung; siehe Vordruck „Protokoll über Prüfung von Vorbeschichtungen“ • Bei Eignung weiteres Vorgehen wie bei Transportschäden 		

Informationen zu den Eigenschaften und zur Verarbeitung der zu den HENSOTHERM® Brandschutz-Beschichtungssystemen gehörenden Grundierungen sind in den jeweiligen Technischen Merkblättern nachzulesen. Diese stehen Ihnen als PDF im Downloadbereich unter www.rudolf-hensel.de zur Verfügung.

Untergrundvorbereitung Strahlen

Druckluftstrahlen, DIN EN ISO 12944-4, Abs. 6.2.3.1.2

„Beim Druckluftstrahlen wird das Strahlmittel einem Druckluftstrom zugeführt, der dann aus einer Düse mit hoher Geschwindigkeit auf die vorzubereitende Oberfläche gerichtet wird.

Das Strahlmittel kann aus einem Druckbehälter dem Luftstrom zugeführt, oder aus einem nicht unter Druck stehenden Behälter in den Luftstrom gesaugt werden.

Anwendungsbereich, Wirksamkeit und Grenzen dieses Verfahrens siehe ISO 8504-2“

Sa - Vorbereitungsgrade strahlen, vgl. DIN EN ISO 12944-4, Anhang A:

Sa 1 – lose(r) Walzhaut/ Zunder, loser Rost, lose Beschichtungen und lose, artfremde Verunreinigungen sind entfernt.

Sa 2 – nahezu alle(r) Walzhaut/Zunder, nahezu aller Rost, nahezu alle Beschichtungen und nahezu alle artfremden Verunreinigungen sind entfernt. Alle verbleibenden Rückstände müssen fest haften.

Sa 2 ½ – Walzhaut/ Zunder, Beschichtungen, artfremde Verunreinigungen sind entfernt. Verbleibende Spuren sind allenfalls noch als leichte, fleckige oder streifige Schattierungen zu erkennen.

Sa 3 – Walzhaut/ Zunder, Beschichtungen und artfremde Verunreinigungen sind entfernt. Die Oberfläche muss ein einheitliches, metallisches Aussehen besitzen.

Untergrundvorbereitung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen

DIN EN ISO 12944-4, Abs. 6.2.2

„Typische maschinell angetriebene Werkzeuge sind Maschinen mit rotierenden Drahtbürsten, verschiedene Arten von Schleifern, Rostklopfhämmer und Nadelpistolen. Oberflächenbereiche, die mit solchen Werkzeugen nicht erreicht werden können, müssen von Hand vorbereitet werden.

Auch dürfen die Bauteile nicht beschädigt werden oder verformt werden, und es muss darauf geachtet werden, Oberflächenbeschädigungen zu vermeiden, wie sie von Schlagwerkzeugen verursacht werden (Einkerbungen). Wenn Drahtbürsten verwendet werden, muss sichergestellt werden, dass Oberflächen mit Rost nicht nur poliert werden. ...“

St – maschinelle Oberflächenvorbereitungsgrade, DIN EN ISO 12944-4, Anhang A:

St 2 – lose(r) Walzhaut/ Zunder, loser Rost, lose Beschichtungen und lose, artfremde Verunreinigungen sind entfernt.

St 3 – lose(r) Walzhaut/ Zunder, alle(r) Walzhaut/Zunder, loser Rost, lose Beschichtungen und lose artfremde Verunreinigungen sind entfernt. Die Oberfläche muss jedoch viel gründlicher bearbeitet sein, als für St 2, so dass sie einen vom Metall herrührenden Glanz aufweist.

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 06/20

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

