



Abschottungsmaterialien

PROMASTOP®-Brandschutz-Coating, Typ E



Brandverhalten

normalentflammbar B2 (DIN 4102)

Merkmale

- endotherme Wirkungsweise der Beschichtung
- für eine Vielzahl von Promat-Abschottungen bei Durchführungen von Rohren und Kabeln
- lösungsmittel- und weichmacherefrei, halogenfrei
- geruchsarm und umweltfreundlich
- sofortige Verarbeitbarkeit
- spachtelbare Konsistenz (Typ E SP) verfügbar

Lieferform

gebrauchsfertige Flüssigkeit (6 Monate haltbar)

Verkaufseinheit

(Typ E, Typ E SP) Eimer, Inhalt: 12,5 kg,
(Typ E) Dose, Inhalt: 1,0 kg (3 Stück/Karton),
(Typ E SP) Kartusche, Inhalt: 310 ml (12 Stück/Karton)

0021709

Brandschutzbeschichtung auf Dispersionsbasis

Produktbeschreibung

PROMASTOP®-Brandschutz-Coating, Typ E ist eine lösungsmittelfreie Beschichtung auf Dispersionsbasis mit endotherm wirkenden Pigmentanteilen. Das Produkt ist gebrauchsfertig angemischt und darf nicht verdünnt werden.

Die Konsistenz von Typ E ist für das Auftragen mit Pinseln und Farbdruckkesselgeräten, die von Typ E SP für das Spachteln geeignet.

Anwendungsgebiete

Beide Konsistenzen des PROMASTOP®-Brandschutz-Coating, Typ E können zur Herstellung von Kabelabschottungen oder Kombiabschottungen für Rohre und Kabel gemäß den allgemein bauaufsichtlichen Zulassungen eingesetzt werden.

Die Wirkungsweise der Beschichtung verhindert die Brandausbreitung.

Die fertige Beschichtung darf nicht Feuchtigkeit oder Nässe ausgesetzt werden.

Besondere Hinweise

Der allgemeine bauaufsichtliche Nachweis der Brandschutzkonstruktion ist zu beachten. Für 1 mm Trockenschichtdicke ist eine Nassauftragsmenge von $\approx 1,85 \text{ kg/m}^2$ erforderlich.

Ergänzende Produkte

- Mineralwollplatte, vorbeschichtet

Verarbeitung

Der Untergrund muss trocken, staub-, fett- und ölfrei sein.

Verunreinigungen, wie Trenn- und Konservierungsmittel oder alte Kleb- und Dichtstoffe sowie lose Partikel, sind mit geeigneten Reinigungsmitteln oder mechanisch zu entfernen.

Die Verarbeitungstemperatur muss mindestens $+5 \text{ °C}$ betragen.

Vor der Verarbeitung aus dem Eimer oder der Dose gut durchrühren, ggf. maschinell.

Typ E lässt sich mit Pinsel, Flächenstreicher oder Rolle auftragen. Im Gießverfahren ist die Masse mit einem Kunststoffspachtel zu verteilen. Der Einsatz von Farbdruckkesselgeräten ist möglich, Materialverluste beim Auftragen im Spritzverfahren sind zu berücksichtigen. Typ E SP ist für das Auftragen mit Spachteln optimiert.

Werkzeuge und Oberflächen unmittelbar nach der Anwendung mit Wasser reinigen.

Geöffnete Gebinde wieder gut verschließen. Kurzfristig aufbrauchen.

Für 1 mm Trockenschichtdicke ist eine Nassauftragsmenge von $\approx 1,85 \text{ kg/m}^2$ erforderlich. Das entspricht einer Nassschichtdicke von mind. $1400 \mu\text{m}$. Die Einhaltung der erforderlichen Schichtdicken ist zu überprüfen.

Coating, Typ E und Typ E SP		Eigenschaften	
Rohdichte	$\approx 1,5$	g/cm^3	(unverarbeitet)
Farbe	weiß		
Feststoffgehalt	$\approx 74 - 84$	Gew. %	(105 °C, 3 Std.)
Masseverlust durch Erhitzen	$\approx 35 - 45$	Gew. %	(400 °C, 30 Min.) Typ E
Trocknung	≈ 2	Std.	(20 °C, 65 % r. F.) 1 mm
Durchtrocknung	≈ 6	Std.	(20 °C, 65 % r. F.) 1 mm
Lagerung	kühl, trocken und frostfrei (bei Raumtemperatur) lagern		
Lagerfähigkeit	6 Monate		(original verschlossen)
Typ E		Eigenschaften	
Konsistenz	flüssig		
Viskosität, dynamisch	$\approx 62 - 100$	Pa·s	(20 °C, Haake 6R)
Ausführungen, Formate			
Artikeleinheit	Inhalt	VE	Palette
Eimer	12,5 kg	–	44 ST
Dose	1,0 kg	3 ST/Karton	–
Typ E SP		Eigenschaften	
Konsistenz	zähflüssig		
Viskosität, dynamisch	$\approx 380 - 470$	Pa·s	(20 °C, Haake VT 6R)
Ausführungen, Formate			
Artikeleinheit	Inhalt	VE	Palette
Eimer	12,5 kg	–	44 ST
Kartusche	310 ml	12 ST/Karton	–