

TEHNIČKE INFORMACIJE

Odobrenje / klasifikacija

- Ispitano prema normi DIN EN 13381- 8
- ETA broj 11 / 0481
- Dokaz o uporabljivosti abZ br. Z-200.4 -17
- CE oznaka prema 93 / 68 / EEZ
- DGNB navigator šifra za registriranje: ZK5AGG
- Ekološka deklaracija proizvoda br.: EPD-RHG-20140057-IAA1-DE

Područje primjene

- Samo za unutarnja područja
- Otvoreni profili: R 30 – R 60 za nosače, tlačne elemente i vlačne elemente (stupanj rasterećenja u hladnom stanju ≤ 78 %)
- Zatvoreni šuplji profili: R 30 za tlačne elemente (potpornje)
- Do R 90 primjenjivo također i bez pokrovnog laka¹⁾
- Prema ETAG-u 018-2 kategorije korištenja Y / Z1 / Z2 [Y: u unutarnjem području i u otvorenim zgradama (natkriveni vanjski prostor **bez udara kiše i kondenzacije**)]
- Prema EN 10025-1 građevinski čelici (oznaka S, ali ne S185), strojarski čelik (oznaka E) nije dopušten
- Premazani čelični elementi ne smiju imati oplata niti druge obloge koje sprječavaju pjenjenje izolacijskih slojeva! Elementi koji su u istom razredu vatrootpornosti mogu biti mehanički spojeni.

Upute za premazivanje

- Sustav premaza sastoji se od temeljnog premaza HENSOGRUND*, protupožarnog premaza HENSOTHERM® 410 KS i pokrovnog laka HENSOTOP*
- Sa sustavom premaza smiju raditi samo educirani stručnjaci!
- Za vrijeme premazivanja i tijekom sušenja temperatura materijala, podloge i zraka ne smije biti ispod + 5 °C a relativna vlažnost zraka ne smije biti veća od 80 %.
- Za vrijeme nanošenja temperatura površine elemenata koji se premazuje mora biti najmanje + 5 °C iznad rosišta okolnog zraka.
- Površine koje se premazuju ne smiju biti toplije od + 35 °C.
- **Za jamstvo je potrebno voditi zapisnik u skladu s normom DIN EN ISO 12944-7 i -8, tako da se dokumentiraju vanjski uvjeti za vrijeme nanošenja.**

Premazivanje u radionici

Temperatura čelične površine, kao i okolna temperatura za vrijeme premazivanja moraju biti između najmanje +10 °C do najviše +35 °C. Kod nas možete zatražiti naš tehnički list za premazivanje u radionici.

Priprema / grundiranje

Čisti (neobrađeni) profili

- Očistiti mlazom ovisno o stupnju pripremljenosti Sa 2,5, DIN EN ISO 12944-4. Zatim slijedi grundiranje sredstvom HENSOGRUND AQ*, HENSOGRUND 1966 E* ili HENSOGRUND 2K EP*, što se, između ostalog, preporuča za lijevane potpornje.
- Eventualno ručno čišćenje od korozije mora odgovarati stupnju pripreme PSt 2 prema normi DIN EN ISO 12944-4. Nakon toga grundiranje sredstvom HENSOGRUND 1K AK*

Grundirani profili

- Provjera prikladnosti stranog temeljnog premaza kao podloge za HENSOTHERM® 410 KS, vidjeti podsjetnik „Provjera prethodnih premaza na čeličnim konstrukcijama“
- U slučaju da strani temeljni premaz nije prikladan, odstraniti ga te dalje postupiti kao kod neobrađenih profila
- Ako je prikladan, provjeriti obzirom na oštećenja te, ako je potrebno, doraditi upotrijebljenim temeljnim premazom

Nakon dulje izloženosti atmosferskim prilikama, grundirane profile je prije nanošenja sredstva HENSOTHERM® 410 KS potrebno provjeriti obzirom na oštećenja i provjeriti debljinu suhog sloja te po potrebi doraditi! Dodatne informacije možete naći u tehničkim listovima za naše HENSOGRUND proizvode za temeljno premazivanje (grundiranje).

Pocinčani profili

- Cinčaoni treba dati na raspolaganje dodatne podatke, „ako sloj cinka treba naknadno obraditi ili dodatno premazati (vidjeti 6.3)“, prema normi DIN EN ISO 1461: 2009-10, prilog A
- Prije premazivanja sredstvom HENSOGRUND 2K pocinčane elemente treba u potpunosti osloboditi od plina (stvaranje mjehurića!)
- U potpunosti odstraniti sve slojeve koji ometaju prljanje / očistiti. Zatim grundirati sredstvom HENSOGRUND AQ* ili HENSOGRUND 2K*

Nanošenje

Prije nanošenja temeljito izmiješati uređajem za miješanje pri maloj brzini! Radne uređaje odmah nakon uporabe oprati vodom!

Airless postupak prskanja

- Optimalan rezultat prskanja postiže se kada HENSOTHERM® 410 KS ima sobnu temperaturu
- Po potrebi razrijediti s najviše 3 % vode
- Prikladne su sve airless crpke koje stvaraju pritisak materijala od 200 – 250 bar uz korištenje mlaznice za prskanje od 0,017" – 0,025", dobavna snaga > 4 l /min
- Svi filtri mogu se ostaviti u stroju
- Do 1.000 g/m² (debljina suhog sloja cca. 500 µm) moguće je nanošenje u jednom radnom koraku
- Ako je za postizanje potrebne debljine suhog sloja potrebno više radnih koraka, tada se u 1. koraku prskanja ne smije nanijeti više od 500 g/m² (debljina suhog sloja cca. 250 µm)
- Stvarna količina nanošenja koja je moguća u jednom radnom koraku ovisi o vrsti profila

Nanošenje valjkom i kistom

- Nanošenje valjkom od janječeg krzna ili spužve, nanošenje kistom s dugim čekinjama (Chinex kist)

Vrijeme sušenja

- Kod temperature materijala, prostorije ili objekta + 20 °C i relativne vlažnosti zraka 65 % svaki sloj (do 1.000 g/m²) zahtijeva najmanje 24 sata sušenja
- Svaki sloj mora biti osušen do sljedećeg radnog koraka / obrade (tvrdoća nokta)
- Niže temperature, veća vlažnost zraka i nedovoljno cirkuliranje zraka produljuju vrijeme sušenja

¹⁾ Ako se površine izlažu čišćenju, obavezno treba koristiti pokrovni lak HENSOTOP!

* Molimo Vas da se pridržavate odgovarajućeg tehničkog lista.

TEHNIČKE INFORMACIJE

Pokrovni lakovi

HENSOTOP pokrovni lakovi pružaju mogućnost oblikovanja u bojama kao i zaštitu od vlage, a treba ih nanositi kada su površine u uporabi izložene opterećenjima uslijed utjecaja iz okoliša i čišćenja. Smiju se nanositi tek nakon što je posljednji HENSOTHERM® sloj potpuno suh, dakle najranije nakon 24 sata i nakon pozitivne provjere da sloj ima tvrdoću nokta! U suhom unutarnjem području bez kondenzacije pokrovni lak se može izostaviti. Treba izbjegavati primjenu tamnih pokrovnih lakova* na čeličnim površinama, koji su redovito izloženi zagrijavanju iznad +45°C. HENSOTOP pokrovni lakovi dostupni su u RAL, NCS tonovima boja ili prema individualnom uzorku boje.

Za HENSOTHERM® 410 KS kompatibilni su sljedeći pokrovni lakovi*: HENSOTOP WB, HENSOTOP SB

Skladištenje i transport

- Skladištenje i transport kod najmanje + 5 °C do najviše + 30 °C; zaštititi od smrzavanja!
- Neotvorene posude mogu se koristiti 12 mjeseci
- Načete posude dobro zatvoriti!

Ambalaža

Plastične kante 12,5 kg i 25 kg

Radna sigurnost

Kod rada sa sredstvom HENSOTHERM® 410 KS potrebno je pridržavati se važećih propisa zaštite na radu i zaštite od nezgoda.

Gis šifra: M-DF01

Označavanje i zaštita okoliša

Zakonski propisi često podliježu izmjenama. Stoga podatke o označavanju i o zaštiti okoliša treba uzeti iz aktualnog sigurnosnog lista.

* Molimo Vas da uvažavate odgovarajući tehnički list.

Gore navedene informacije odgovaraju najnovijem stanju naših tehničkih ispitivanja i iskustava kod uporabe ovog proizvoda. Kupac/korisnik ovime nije oslobođen svoje obveze stručnog ispitivanja naših materijala pod vlastitom odgovornošću, a obzirom na njihovu prikladnost za predviđenu namjenu i u odgovarajućim uvjetima objekta. Za štete nastale uslijed uporabe ovog proizvoda u druge svrhe ili na neki drugi način koji nije ovdje opisan bez naše prethodne pisane suglasnosti od nas se ne mogu potraživati nikakvi pravni zahtjevi. Budući da nemamo utjecaja na uvjete objekta i različite čimbenike koji mogu utjecati na obradu i uporabu našeg proizvoda, ne možemo dati nikakvo jamstvo za rezultat rada niti preuzeti odgovornost iz bilo kojeg pravnog odnosa, ni temeljem ovih informacija, niti temeljem usmenog savjetovanja s nekim od naših zaposlenika, osim ako nas se ne tereti za namjerno počinjenje ili grubi nemar. U svemu ostalom vrijede naši Opći uvjeti poslovanja. Vrijedi odgovarajući aktualni Tehnički list, a može se zatražiti u tvrtki Rudolf Hensel GmbH ili preuzeti na internetskim stranicama www.rudolf-hensel.de. © Rudolf Hensel GmbH – Bildnachweis: cordelia-erwerth.de



RUDOLF HENSEL GmbH

Tvornica lakova i boja



Ugovorni partner za Hrvatsku

FSB d.o.o

Samoborska cesta 91, 10 090 Zagreb

web: www.protupozarna-zaštita.com

email: info@fsb-zagreb.hr

tel: +385 1 3496811

