

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® V22 oder HENSOTHERM® V45

Lagerung und Transport: Bei Temperaturen zwischen + 5 °C und + 30 °C befördern und lagern. Die Gebinde sind vor Frost sowie vor unmittelbarer Sonneneinstrahlung zu schützen! Geöffnete Gebinde sind wieder sorgfältig zu verschließen.

Haltbarkeit: Die Mindesthaltbarkeit ungeöffneter Gebinde beträgt bei einer Lagertemperatur von + 20 °C für den Stamm 24 Monate und den Härter 12 Monate ab Herstellungsdatum. Außerhalb dieser Lagertemperatur kann sich die Mindesthaltbarkeit reduzieren.

HENSOGRUND 2K / Richtwerte (theoretische Werte ohne Verluste)

Dichte (g/ml)	Ergiebigkeit (m ² /kg)	Festkörpervolumen (%)
1,75	6,06	63
1,75	5,18	63
1,75	4,55	63
Verbrauch (kg/m ²)	Nassschichtdicke (µm)	Trockenschichtdicke (µm)
0,165	96	60
0,193	112	70
0,220	120	80

VERARBEITUNGSHINWEISE

Empfehlung bei Temperaturen von ca. +20 °C



Airless



Rollen / Streichen


Düsengröße (inch)	0,013–0,023	-
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 vor Beschichtung mit HENSOGRUND 2K vollständig ausgegast sein (mögliche Blasenbildung) und die verzinkte Oberfläche ist gemäß DIN EN ISO 12944-4 vorzubereiten.
- Vor Applikation müssen alle haftungsmindernden Substanzen entsprechend dem Grad der Verunreinigung entfernt werden, z.B. Sweep-Strahlen, Schleifen, Lösemittelwäsche oder Hochdruckreinigung.
- Bei einer späteren Anwendung im Außenbereich und/oder erhöhter Feuchtigkeit müssen diese durch Sweep-Strahlen vollständig entfernt werden.

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 °C 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

ARBEITSSICHERHEIT



Bei der Verarbeitung von HENSOGRUND 2K sind die für den Arbeits- und Unfallschutz geltenden Vorschriften einzuhalten. **Giscode: RE70**

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 11/24

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

