



PANADUR

coating your ideas



Technisches Datenblatt

PANADUR FAST

Version: 21.01.2019



PANADUR FAST

PANADUR FAST wird als lösemittelfreies Coating im In-Mold-Coating-Verfahren (IMC) und als hochglänzendes Topcoating verwendet. Das IMC-Verfahren ermöglicht eine Konfiguration des Glanzgrades durch die Gestaltung der Formoberfläche.

PANADUR FAST eignet sich hervorragend zur dauerhaften Beschichtung von Außenoberflächen, die permanenter UV- und / oder Chemikalienbelastung ausgesetzt sind. Seine gute Füllkraft, die individuell nach Ihrem Bedarf konfigurierbare Härte sowie die hohe mechanische Belastbarkeit zeichnen diesen Werkstoff zusätzlich aus. PANADUR FAST ist ein Premiumprodukt der Polyurea-Produktserie von PANADUR.

Produktvorteile

- Lösemittelfrei
- UV-beständig
- Lichtecht
- Hohe Chemikalienbeständigkeit
- Hohe mechanische Widerstandsfähigkeit
- Individuell einstellbare Härte
- Kurze Aushärtezeit
- Schnelle Weiterverarbeitbarkeit
- Keine zusätzliche UV-Schutzschicht erforderlich

Anwendungsbereich

PANADUR FAST eignet sich für Boden- und Wandbeschichtungen, als Gelcoat für Komposit-Bauteile oder auch für In-Mold-Coatings. Geeignete Untergrundelemente sind eine Vielzahl von Kunststoffen (GFK, CFK, viskoelastische, harte, weiche und andere Schaumstoffe, etc.) und Faserwerkstoffe sowie Betonoberflächen nach Applikation einer PANADUR Grundierung. Bezüglich der einzusetzenden Grundierung beraten wir Sie gern projektbezogen.

Technische Daten

Verarbeitungsmethoden	2K-Hochdruck-Dosieranlage mit variablem Mischungsverhältnis oder Handverarbeitung mittels Pinsel / Rolle (Topfzeit beachten)
Mischungsverhältnis gravimetrisch	Siehe Gebindeetikett
Verarbeitungstemperaturbereich	10 bis 35 °C Umgebungstemperatur (nicht kondensierend, rel. Luftfeuchte < 90 %, mind. 3 °C über Taupunkt, Taupunktabelle beachten)
Zulässige Oberflächentemperaturen bei der Beschichtung	10 bis 30 °C (zur Kondensationsvermeidung möglichst gleich der Umgebungstemperatur)
Zulässige Materialtemperatur bei Verarbeitung	20 bis 70 °C (beide Komponenten gleich)
Verbrauch Komponentengemisch	Ca. 1,7 kg/m ² (bei 1,5 mm Schichtdicke, untergrundabhängig)
Mindestschichtdicke	1500 – 3000 µm (je nach Anwendung)



Haltbarkeit / Lagerung	Mind. 6 Monate (gilt für ungeöffnete Originalgebinde bei 5 – 30 °C; vor direkter Sonneneinstrahlung und Temperaturunterschreitung sowie Feuchtigkeit schützen; aufrecht lagern)
Dichte PANADUR FAST-Komponente (DIN EN ISO 1183-3 bei 23 °C, Richtwert für Farbton weiß)	Ca. 1,16 g/cm ³
Dynamische Viskosität PANADUR FAST-Komponente (DIN 53019, Messsystem 13, bei 20 °C, Richtwert für Farbton weiß)	Ca. 1500 mPa·s

Verarbeitungszeiten

	Härter XP 100 / Härter XP 110	Härter 82	Härter 55	Härter NN 38
Zeitfenster für die Verarbeitung*	15 min	15 min	15 min	20 min
Staubtrocken nach ca.*	40 min	50 min	60 min	90 min
Durchhärtung nach ca.	72 h			

*Richtwerte für Farbton weiß.

Diese Angaben gelten bei 23 °C / 50 % Luftfeuchtigkeit, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Aushärtezeiten (die Topfzeit verlängert sich nicht).

Physikalisch-Chemische Eigenschaften

Rohstoffbasis	Aliphatischer aminfunktioneller Asparaginsäureester, polyisocyanatvernetzend
Farbton	Ähnlich RAL Classic, andere Farbtöne auf Anfrage
Volumefestkörpergehalt	Mind. 99 %
Glanzgrad (DIN EN ISO 2813, 60°)	Matt bis hochglänzend (anhängig von der Oberfläche der Form beim IMC-Verfahren; hochglänzend bei Verwendung als Topcoat)
UV-Stabilität	Sehr hohe Glanz- und Farbstabilität
Brandverhalten (Kleinbrennerprüfung nach EN 13501-1 (gültig für alle Farbtöne; Untergründe: metallische Baustoffe, mineralische Baustoffe, Holzwerkstoffe mit Dichte > 510 kg/m ²) *)	Brandklasse E (kein brennendes Abtropfen)
Max. Belastungstemperatur der Beschichtung	90 °C
CO ₂ -Diffusionswiderstandszahl μ_{CO_2} (DIN EN 1062-6) *	Keine CO ₂ -Diffusion messbar
CO ₂ -diffusionsäquivalente Luftschichtdicke s_{D,CO_2} (bei 600 μ m Schichtdicke) *	> 200 m (aus μ_{CO_2} berechnet) → undurchlässig
Wasserdampf-Diffusionswiderstandszahl μ_{H_2O} (DIN EN ISO 7783-2) *	4660
H ₂ O-diffusionsäquivalente Luftschichtdicke s_{D,H_2O} (bei 600 μ m Schichtdicke)	7,8 m (aus μ_{H_2O} berechnet)
Wassereindringprüfung (angelehnt an DIN EN	Kein Eindringen verzeichnet



123390-8, 72 h) *	
Dichtigkeit gegenüber Chloridionenpenetration (angelehnt an DIN EN 13396; 90 d) *	Keine Erhöhung der Chloridionenkonzentration messbar
Osmosebeständigkeit in Anlehnung an Instandsetzungsrichtlinie des DAfStb (11 Wochen Wasserlagerung) *	Keine Blasenbildung, keine Oberflächenstrukturveränderungen, kein Absinken der Haftzugfestigkeiten der Beschichtung (Beton ohne Primer: $\geq 1,6 \text{ N/mm}^2$ nach Belastung (Mittelwert))
Zug-Elastizitätsmodul E_t (DIN EN ISO 527-3) *	6,51 MPa
Zugfestigkeit σ_{\max} (DIN EN ISO 527-3) *	8,81 MPa
Bruchdehnung ϵ_{\max} (DIN EN ISO 527-3) *	107,8 %
Mehrachsiger Durchstoßversuch, Höchstkraft F_M (DIN ISO 7765-2) *	1385 N
Mehrachsiger Durchstoßversuch Verformung bei Höchstkraft s_M (DIN ISO 7765-2) *	15,9 mm
Mehrachsiger Durchstoßversuch, Energie bis Höchstkraft W_M (DIN ISO 7765-2) *	10,2 J
Mehrachsiger Durchstoßversuch, Durchstoßenergie W_T (DIN ISO 7765-2) *	11,8 J
Künstl. Bewitterung angelehnt an DIN 50021 / DIN EN ISO 9227 (3 Monate; Dauerberegnung (50 g/l NaCl); 45 °C)	Keine wahrnehmbare Farbton-, Helligkeits-, Glanzgradveränderung (dE, dL, da, db, GE 60°)
Test in siedendem deion. chlorierten Wasser (2 mg/l), 6 h	Keine wahrnehmbare Farbton- und Helligkeitsveränderung (dE, dL, da, db)

* Messungen erfolgten in einem zertifizierten Prüflabor mit PANADUR Härter NN 38.

Härte nach Shore (nach 72 h)	Härter XP 100 / Härter XP 110	Härter 82	Härter 55	Härter NN 38
D (ISO 868 / DIN 53505)*	Ca. 83	Ca. 82	Ca. 78	Ca. 63

*Richtwerte für Farbton weiß.

Verarbeitungshinweise

Allgemeines:

Vor Beginn der Verarbeitung müssen alle zur Verfügung gestellten Dokumente vollständig gelesen und verstanden werden.

Es müssen eigene Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden, um Materialverträglichkeit und Haftung gewährleisten zu können.

Über die verwendeten Parameter (insbesondere Temperaturen beider Komponenten, Komponenten-Drücke bei der Verarbeitung, die Fördermengen beider Komponenten bei der Verarbeitung und Umgebungstemperaturverlauf sowie rel. Luftfeuchte) ist nachweislich eine schriftliche Dokumentation (z. B. im Bautagebuch) zu führen. Die Funktionsfähigkeit der Messeinrichtungen der 2K-Anlage ist nachweislich regelmäßig zu kontrollieren und zu dokumentieren.

Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Datenblatt aufgeführt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung durch die PANADUR GmbH durchgeführt werden.

Untergrundvorbereitung:



Eine gründlich durchgeführte Untergrundvorbereitung ist die wesentliche Voraussetzung für eine langlebige Beschichtung. Abhängig vom zu beschichtenden Untergrund ist ein geeigneter PANADUR Primer zu verwenden (nach Vorversuchen).

Allgemein gilt: Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abs. 3.

Der Untergrund (Beton) muss tragfähig sein und eine Mindesthaftzugfestigkeit von 1,5 N/mm² besitzen. Die Untergrundoberfläche muss trocken, sauber, eben, grat- und fehlstellenfrei, ohne lose Bestandteile und Zementschlämme, frei von Schalölen und anderen trennenden oder den Haftverbund störenden Bestandteilen (Ölen, Fetten, Silikonen, Trennmittelresten und anderen Verunreinigungen) bzw. Substanzen sein. Die Restfeuchte des Betons muss < 4 % (CM-Methode) sein. Eine rückwärtige Durchfeuchtung ist nicht zulässig und muss ausgeschlossen werden. Die geprüfte Erfüllung dieser Anforderungen ist (z. B. im Bautagebuch) zu dokumentieren.

Verarbeitung:

Das „Verdünnen“ des Materials mit Zusatzstoffen, z. B. Lösemitteln, ist nicht gestattet. Es ist nur der Einsatz der PANADUR Härterkomponente im korrekten Mischungsverhältnis (s. Gebindeetikett) gestattet.

Die Gebinde erst bei Beginn der Beschichtungsausführung öffnen und mit Schutz gegen Feuchtigkeitseindringen (Trockenmittel oder Argon, Stickstoff etc.) versehen und nach Anbruch sofort wieder verschließen. Zügig verbrauchen.

Die FAST-Komponente direkt vor Gebrauch im Liefergebäude mit geeigneter Technik aufrühren, bis eine homogene, einfarbige Masse entsteht.

Das auf dem Gebinde der PANADUR FAST-Komponente angegebene Mischungsverhältnis ist genau einzuhalten.

Maschinenverarbeitung	Handverarbeitung	Herstellung von Formteilen im In-Mold-Coating-Verfahren
<p>PANADUR FAST kann mit hochwertigen 2K-Hochdrucksprühanlagen mit getrennter Materialführung bis zum Sprühkopf und bis dort beheiztem Schlauchpaket sowie einstellbarem Mischungsverhältnis verarbeitet werden. Die jeweiligen Sprühparameter sind anlagen-, projekt- und materialbezogen zu ermitteln. Während der Verarbeitung ist das Material kontinuierlich zu rühren.</p> <p>Eine Maschinenverarbeitung des Materials bei 60 - 70 °C Komponententemperatur wird für optimale Ergebnisse empfohlen. Um die für die jeweilige 2K-Anlage bestmöglichen Parameter zu ermitteln, sind anlagenabhängige Vorversuche durchzuführen.</p> <p>Der Auftrag hat in mehreren Kreuzgängen zu erfolgen, bis die erforderliche Schichtstärke erreicht ist.</p> <p>Eine Applikation von Overspray ist mit diesem Material aufgrund der langen Gelzeit nicht möglich!</p>	<p>Eine Verarbeitung mittels Rolle oder Pinsel ist ebenso möglich (Topfzeit beachten!).</p> <p>Bei Handverarbeitung wird nach der Zugabe der Härterkomponente und gründlicher Durchmischung ein Umtopfen in ein anderes sauberes Gefäß empfohlen, um Mischfehler am Behälterrand zu vermeiden.</p>	<p>Vor der Beschichtung mit PANADUR FAST ist die zu verwendende Form auf Eignung zu prüfen. Abhängig vom Werkstoff der Form wird der Einsatz von PANADUR Trennmittel T1 empfohlen. Das Trennmittel ist nach den Anweisungen im Technischen Datenblatt zu verwenden. Nach dem Auftrag ist das Trennmittel T1 gründlich auszupolieren, um Beeinträchtigungen der Bauteiloberfläche zu vermeiden. Es empfiehlt sich hierzu ein Vorversuch. Nähere Angaben sind im Technischen Datenblatt des PANADUR Trennmittel T1 zu finden.</p>

Die Beschichtung darf innerhalb von drei Tagen nach dem Auftragen keiner Feuchtigkeit ausgesetzt werden und erreicht erst nach dieser Zeit die oben genannten Endeigenschaften.

Werkzeugreinigung:

Die eingesetzten Maschinen / Werkzeuge müssen sofort nach Gebrauch und, je nach Anlagentyp ggf. auch zwischendurch, gründlich mit einem geeigneten Reinigungsmittel gesäubert werden. Der zu verwendende Reiniger ist anlagenspezifisch zu prüfen! Hierbei Hinweise des Anlagenherstellers beachten!



Eine Reinigung ist nach dem Einsetzen des Härteprozesses nicht mehr möglich. Dies trifft auch auf die im Reiniger gelagerten Werkzeuge zu.

Hinweise zur Reinigung der Beschichtung

Es dürfen keine abrasiven, schleifenden und / oder aggressiven Reinigungsmittel oder -geräte (z. B. Dichlormethan, Nitroverdünnung, Butylacetat, Ozon, etc.) verwendet werden.

Die Reinigung der Beschichtung mit Hochdruckreinigern ist nur mit moderatem Wasserdruck zulässig (Aufsätze sind nicht zu empfehlen).

Zubehör

- PANADUR Primer (untergrundabhängig)
- PANADUR Trennmittel T1

Hinweise zur Lagerung

Vor Hitze ($T > 30\text{ °C}$), Kälte ($T < 7\text{ °C}$) und Feuchtigkeit schützen. Angebrochene Gebinde durch Begasen mit z. B. Argon vor Feuchtigkeitseindringen schützen (s.o.), sofort wieder verschließen und zügig verbrauchen. Unausgehärtete Komponenten nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen. Behälter dicht geschlossen und aufrecht transportieren und lagern. Weitere Hinweise finden Sie in den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung und Handhabung sind die einschlägigen Schutzmaßnahmen zu beachten. Bei der Verarbeitung geeignete Schutzkleidung inklusive geeignetem Atemschutz tragen.

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten. Weitere Einzelheiten sind den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern beider Komponenten zu entnehmen.

Umwelthinweise

Nicht ausgehärtete Komponenten sind schädlich für Wasserorganismen und können in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben.

Einzelkomponenten und nicht ausgehärtete Materialgemische nicht in Gewässer, Kanäle, Grundwasser gelangen lassen.

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten. Weitere Einzelheiten sind den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern beider Komponenten zu entnehmen.

Wichtig:

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Einschlägige Vorschriften, wie z. B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.

Haftungsausschluss:

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt, die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch die PANADUR GmbH erforderlich sind, der PANADUR GmbH rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die

Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt jeweils nur das aktuellste neueste Technische Datenblatt und die zugehörigen Sicherheitsdatenblätter, die von uns angefordert werden sollten.

